

OK Autrod 347Si

OK Autrod 347Si is an austenitic stainless steel filler material for welding of stainless steel alloys of 18Cr/8Ni/Nb and 18Cr/8Ni/Ti types where good general corrosion resistance is required. The alloy is stabilized with Niobium to improve the resistance against intergranular corrosion of the weld metal. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. Due to the niobium content the alloy is recommended for use at higher temperatures.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 43.039.13 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm UKCA : EN 13479 VdTUV : 09734

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
Gaz osonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
EN M13			
Po spawaniu	440 MPa	640 MPa	37 %
EN M13 Tested at 400°C.			
Po spawaniu	340 MPa	460 MPa	26 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN M13		
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	70 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	0.010	0.005	9.8	19	0.1	0.1	0.6

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	9.8	19	0.1	0.10	0.60

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h