

OK Autrod 347Si

适用于焊接 18% Cr-8% Ni 牌号奥氏体铬镍合金的实芯抗腐蚀铬镍合金焊丝。OK Autrod 347Si 具有良好的普通抗腐蚀性。该合金经过铌稳定化处理，可改善焊缝金属的抗晶间腐蚀性能。较高的硅含量改善了诸如熔湿性之类的焊接性能。由于含有铌，该合金可推荐用于温度较高的应用。

技术参数	
分类	EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550
批准	CE : EN 13479 DB : 43.039.13 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm UKCA : EN 13479 VdTV : 09734

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
保护气体	M12, M13 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
EN M13			
焊态	440 MPa	640 MPa	37 %
EN M13 Tested at 400° C.			
焊态	340 MPa	460 MPa	26 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
EN M13		
焊态	20 ° C	100 J
焊态	-60 ° C	70 J

全焊缝金属									
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

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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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