

Basisch-umhüllte Stabelektrode für artähnliche stabilisierte austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für nichtrostende oder hitzebeständige ferritische Cr-Stähle. Dickwandige Bauteile sollten wegen der hohen Dehnungswerte des Schweißgutes mit dieser basischen Elektrode geschweißt werden. Gut geeignet für Positionsschweißungen. Einfache Schlackenentfernbarkeit. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C.

Normbezeichnungen	
AWS	A5.4: E 347-15

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrit
0.05	1.6	0.45	≤ 0.030	≤ 0.025	19	9.5	0.5	5-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	-60 °C
≥ 420	≥ 600	≥ 25	≥ 70	≥ 40

Werkstoffe

AISI 347 - 321

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10);

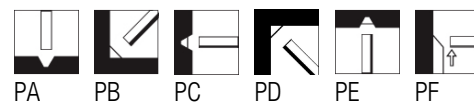
Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Rücktrocknung 250 - 300 °C / 1 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	45-70	17.68	110	W000287977
3.2	350	65-120	33.19	65	W000287978
4.0	350	115-140	48.2	45	W000287979
4.0	450	115-140	62.70	45	W000380283
5.0	350	130-170	76.0	30	W000287980
5.0	450	130-170	97.7	30	W000380284