

## Fülldrahtelektroden korrosions- und hitzebeständige Stähle

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von artähnlichen stabilisierten austenitischen Cr-Ni-Stählen /-Stahlgussorten. Geeignet für die Schweißpositionen PA / PB. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas (82Vol.% Ar + 18Vol.% CO<sub>2</sub>) empfohlen. Die Verwendung von CO<sub>2</sub> ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb R C 3
EN ISO	17633-A: T 19 9 Nb R M 3
EN ISO	17633-B: TS347L-FB0
AWS	A5.22: E347T0-1
AWS	A5.22: E347T0-4

Zulassungen	Grad
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ferrit
≤ 0.04	1.8	0.4	20	10	0.4	5-10

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				20 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

### Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

### Werkstoffe

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

AISI 347 - 321

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+

PA PB

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste