

WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende oder hitzebeständige Cr-Stähle. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C, zunderbeständig bis 800 °C. Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen.

| Normbezeichnungen |                       |
|-------------------|-----------------------|
| EN ISO            | 14343-A: W 19 9 Nb Si |
| AWS               | A5.9: ER 347Si        |

| Zulassungen | Grad |
|-------------|------|
| DB          | ●    |
| TÜV         | ●    |

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

| C    | Mn  | Si   | P       | S       | Cr   | Ni | Nb  |
|------|-----|------|---------|---------|------|----|-----|
| 0.04 | 1.6 | 0.85 | ≤ 0.025 | ≤ 0.020 | 19.5 | 10 | 0.5 |

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

| Wärmebehandlung | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) A5 (%) | Kerbschlagarbeit ISO-V (J) |         |
|-----------------|--------------------|---------------------|--------------------|----------------------------|---------|
|                 |                    |                     |                    | +20 °C                     | -120 °C |
| Unbehandelt     | ≥ 400              | ≥ 550               | ≥ 30               | ≥ 65                       | ≥ 32    |

Schutzgas 100% Ar

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : I1

## Werkstoffe

AISI 347 - 321

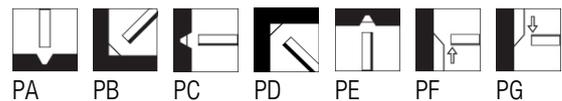
1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4551

## Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

## Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



## Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste