

AX-347 AX-4551

Werkstoff.-Nr.: 1.4551

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 19 9 Nb Si / G 19 9 Nb Si
EN ISO 14343-B:	SS347Si
AWS A5.9:	ER347Si

Eigenschaften

Schweißstab/ Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate und Behälterbau, chemische, pharmazeutische, Kunstseide- Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -120°C. Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Stahl/Stahlguß z.B.

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10

ASTM A 182 Gr. F304, F304L, F321, F347; A 213 Gr. TP304, TP304L, TP321, TP347; A 240 Gr. 304, 304L, 321, 347; A 312 Gr. 304, TP304L, TP321, TP347; A 403 Gr. WP304, WP304L, WP321, WP347; A 451 Gr. CPF8, CPF3; A 743 Gr. CF3; A 813 Gr. TP304L, 304, TP321, TP347, A 988 UNS 30400, UNS30403

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,04	0,8	1,3	19,2	9,8	0,6

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

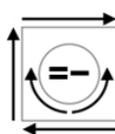
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	440
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	640
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	32
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

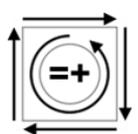
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)
M13 (z.B. Ar+1,0%O₂)



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2		

Weitere Abmessungen auf Anfrage