

## Magmaweld EI 347

### Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 19 9 Nb R 3 2
AWS A5.4:	E347-16

### Eigenschaften

Rutile Stabelektrode zum Schweißen von stabilisierten nichtrostenden, austenitischen Cr-Ni-Stählen. Niobstabilisiert und beständig gegen interkristalline Korrosion. Für Betriebstemperaturen bis 400°C. Besonders geeignet für das Schweißen von nichtrostenden Tanks, Ventilen und Rohren in der Milch-, Getränke-, Lebensmittel- und chemischen Industrie. Sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom gleichermaßen gut einsetzbar. Leichtes Zünden und Wiederezünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leicht lösliche Schlacke.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4301 (X5CrNi18-10), 1.4303 (X4CrNi18-12), 1.4306 (X2CrNi19-11), 1.4308 (GX5CrNi19-10), 1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10); 1.4552 (GX5CrNiNb19-11)

AISI 304 – 304L – 305 – 321 – 347

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,02	0,7	0,9	19,7	10,3	0,3

### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	480
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	600
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	42
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich



### Zulassungen

TÜV, CE

### Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,0	300	35 – 50	147	1,75	10	17,5	Vac box
2,5	300	50 – 80	94	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	350	80 – 120	56	2,0	10	20,0	Vac box
4,0	350	110– 160	39	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.