

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 19 9 Nb Si
ER347Si

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit einem höheren Si-Gehalt als BA-MIG 347 für das Metallschutzgasschweißen (MIG) von Ti- oder Nb-stabilisierten 18Cr/8Ni korrosionsbeständigen austenitischen Stählen, wie die Qualitäten 321 und 347. Auch geeignet für die gleichen nichtstabilisierten Qualitäten 304 oder 304L. BA-MIG 347Si weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalliner Korrosion auf.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 347Si	0,05	0,8	1,6	0,1	9,8	19,5	0,6	0,015	0,013	0,10
G 19 9 Nb Si nach ISO 14343-A	0,08	0,65- 1,2	1,0-2,5	0,3	9,0- 11,0	19,0- 21,0	10xC bis 1,0	0,03	0,02	0,3
ER347Si nach AWS A5.9	0,08	0,65- 1,0	1,0-2,5	0,75	9,0- 11,0	19,0- 21,5	10xC bis 1,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 550 (80)
Dehnung A5 [%]	> 28
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 70 (52)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- 1.4550/ X6CrNiNb18-10,
- 1.4541/ X6CrNiTi18-10,
- 1.4552/ GX5CrNiNb19-11,
- 1.4301/ X5CrNi18-10,
- 1.4312/ GX10CrNi18-8,
- 1.4546/ X5CrNiNb18-10,
- 1.4311/ X2CrNiN18-10,
- 1.4306/ X2CrNi19-11
- AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D.

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.