

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**W 19 9 Nb**  
**ER347**

**Eigenschaften:**

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von Ti- oder Nb-stabilisierten 18Cr/10Ni korrosionsbeständigen austenitischen Stählen, wie die Qualitäten 321 und 347. Auch geeignet für die gleichen nichtstabilisierten Qualitäten 304 oder 304L. BA-TIG 347 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-TIG 347	0,05	0,4	1,6	0,1	9,8	19,5	0,6	0,015	0,013	0,1
W 19 9 Nb nach ISO 14343-A	0,08	0,65	1,0-2,5	0,3	9,0- 11,0	19,0- 21,0	10xC bis 1,0	0,03	0,02	0,3
ER347 nach AWS A5.9	0,08	0,3-0,65	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: I1

**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.

**Durchmesser:**

1,2 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

**Staboberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.