

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**W 19 9 Nb Si**  
**ER347Si**

### Eigenschaften:

Massivstab mit einem höheren Si-Gehalt als BA-TIG 347 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 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-TIG 347Si	0,05	0,8	1,6	0,1	9,8	19,5	0,6	0,015	0,013	0,1
W 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: 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:

1,0 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.