

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 19 9 Nb
ER347

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Ti- oder Nb-stabilisierten, 18Cr/8Ni-korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen wie die Qualitäten 321 und 347. Auch geeignet für die gleichen nicht stabilisierten Qualitäten 304 oder 304L. BA-WIRE 347 weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion auf.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 347	0,05	0,4	1,4	0,1	9,8	19,5	0,60	0,015	0,014	0,1
S 19 9 Nb nach ISO 14343-A	0,08	0,65	1,0-2,5	0,5	9,0-11,0	19,0-21,0	10x%C >1,0	0,03	0,02	0,5
ER347 nach AWS A5.9	0,08	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	9,0-11,0	19,0-21,5	10x%C >1,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- 1.4550/ X6CrNiNb18-10, 1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4552/GX5CrNiNb19-11, 1.4301/X5CrNi18-10, 1.4312/ GX10Cr- Ni18-8, 1.4546/X5CrNiNb18-10, 1.4311/X2CrNi18-10, 1.4306/X2CrNi19-11 AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Grade CF 8 C, A157 Grade C9, A320 Grade B8C or D
geeignete Schweißpulver: WP380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Drahtdurchmesser:

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.