

## OK Autrod 347Si

Stabilisierte Drahtelektrode für den chemischen Apparatebau. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 875°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. TÜV-eignungsgeprüft bis -196°C.

Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4827, 1.4878 u.ä.

Empfohlene Schutzgase nach EN ISO 14175: M12-ArC-2,5 und M13-ArO-2.

Durchmesser 1,6 mm auf Anfrage lieferbar.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb Si, SFA/AWS A5.9: ER347Si, Werkstoffnummer: ~1.4551
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), TÜV 09734, DB 43.039.13

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	19 9 Nb Si / 347Si
-----------------------	--------------------

### Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	440 MPa	640 MPa	37 %

### Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	100 J
Unbehandelt	-60°C	70 J

### Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	FN
0,04	1,7	0,7	9,8	19	0,60	7

### Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h