

INTERWELD E 347

IW E 347

AWS A5.4:

E 347-17

ISO 3581-A:

E 19.9NbR32

EN 1600:

E 19.9NbR32

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~70
		V

Schweißposition:

←↑→

M.913473.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen Ti- oder Nb-stablisierter nichtrostender Stähle. Schweißgut aus nichtrostendem Stahl mit 18 % Cr und 8 % Ni, stabilisiert mit Nb; mit ca. 8 % Deltaferrit. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, leichtes Zünden und Wiederzünden, äußerst leichter Schlackenabgang. Das Schweißgut ist beständig gegen interkristalline Korrosion.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr		Nb	Fe		
<0,03	0,70	0,80	9,5	19,5		0,3	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>350	>30	>60		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS

S30400; S30403; S32100; S34700

Alloy

304; 304L; 321; 347

EN 10088

X5CrNi18 10; X2CrNi19 11; X6CrNiTi18-10;

X6CrNiNb18-10

Werkst. Nr.

1.4301; 1.4306; 1.4541; 1.4550

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.

IW E 347

AWS A5.4:

E 347-17

ISO 3581-A:

E 19.9NbR32

EN 1600:

E 19.9NbR32

2,0 x 300 4 kg

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~70
		V

Welding position:

←↑→

M.913473.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile-basic-coated electrode 18%Cr8% Ni type stainless steel Niobium / columbium stabilised, suited to weld Ti or Nb stabilised stainless steels. The weld metal contains about 8% delta ferrite. Soft fusion without spatters, easy striking and restriking, very easy slag removal. The weld deposit is resistant to intercrystalline corrosion for service temperatures up to 400°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr		Nb	Fe		
<0,03	0,70	0,80	9,5	19,5		0,3	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>550	>350	>30	>60		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS

S30400; S30403; S32100; S34700

Alloy

304; 304L; 321; 347

EN 10088

X5CrNi18 10; X2CrNi19 11; X6CrNiTi18-10;

X6CrNiNb18-10

Werkst. Nr.

1.4301; 1.4306; 1.4541; 1.4550

Redrying if necessary 1h at 250°C. Interpass temperature: < 200°C.