

selectarc**Inox 347****Rostfreie Stabelektrode
Niob - stabilisiert****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.4 : E347-17

EN 1600 : E 19 9 Nb R 32

ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen Ti- oder Nb-stabilisierter 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.

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B , D , E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 Ti
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.03	0.8	0.7	19.0	9.5	0.3

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>350	>550	>30	+20°C >60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	(A)	45	70	100	135	180

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



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V



ind.07