

347S96 TIG

EIGENSCHAFTEN

- Wird verwendet, um titan- und niobstabilisierte 18/8-Edelstahlorten 321 und 347 zu schweißen
- Auch geeignet für nicht stabilisierte Sorten wie 304/304L
- Betriebstemperaturen liegen typischerweise zwischen -100°C und etwa 400°C.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Lebensmittel-, Brauerei- und Pharmaausrüstung
- Architektonische Strukturen und allgemeiner Stahlbau
- Kerntechnische Industrie

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|----------------|-----------|
| AWS A5.9M | ER347 |
| EN ISO 14343-A | W 19 9 Nb |
| EN ISO 14343-B | SS347 |

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

| | |
|----|--------------------|
| I1 | Inertgas Ar (100%) |
|----|--------------------|

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | Nb | Cu | FN |
|----------------|--------|-----|------|-------|-------|------|------|-----|------|-----|----|
| Min. | | 1.0 | 0.30 | | | 19.0 | 9.0 | | 10xC | | 4 |
| Max. | 0.08 | 2.5 | 0.65 | 0.020 | 0.030 | 21.0 | 11.0 | 0.3 | 1.0 | 0.3 | 12 |
| Typische Werte | < 0.04 | 1.5 | 0.4 | 0.005 | 0.02 | 19.5 | 9.7 | 0.2 | 0.6 | 0.1 | 8 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| unbehandelt | | Typische Werte |
|-------------------------------|---------|----------------|
| Zugfestigkeit | (MPa) | 660 |
| 0,2% Dehngrenze | (MPa) | 450 |
| Dehnung (%) | 4d | 42 |
| | 5d | 40 |
| Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | 20°C | 230 |
| | - 50°C | 150 |
| | - 196°C | 35 |
| Härte, cap/mid | (HV) | 220/240 |

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------------|------------|-----------------|-------------|
| 1.6 | PE Köcher | 5.0 | T347S96-16 |
| 2.4 | PE Köcher | 5.0 | T347S96-24 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen

347S96 TIG-DE-19/05/25