

347S96 TIG

EIGENSCHAFTEN

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

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%)
----	--------------------

TYPISCHE ANWENDUNGEN

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

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 Gütwerte, 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