

INERTFIL 347

EIGENSCHAFTEN

- Schweißgut mit hoher Beständigkeit gegen korrosive Medien bei Betriebstemperaturen <400 °C (IK-beständig bis 400 °C).
- Der Zusatz von Niob verringert die Tendenz zur interkristallinen Chromkarbidausscheidung und erhöht die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rohrleitungsbau, Blechverarbeitung, Behälterbau

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9	ER347
EN ISO 14343-A	G 19 9 Nb

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12	Mischgas Ar+ >0,5-5% CO ₂
M13	Mischgas Ar+ >0,5-3% O ₂

ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.040	1.6	0.45	≤0.025	≤0.020	19.5	10	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20 °C	-120 °C
Typische Werte	M13	AW	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000283036

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