

# SUPRANOX RS 347

## EIGENSCHAFTEN

- Gutes Zünden und Wiederzünden.
- Unter nasskorrosiven Bedingungen geeignet für Betriebstemperaturen bis 400 °C, zunderbeständig bis 800 °C.
- Der feintropfige Werkstoffübergang erzeugt feinschuppige, konkave Kehl­nähte mit sehr ästhetischem Nahtbild.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E347-16  
EN ISO 3581-A E 19 9 Nb R 12

## STROMART

AC, DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

TÜV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb	Ferrit
0.05	0.8	0.6	≤0.03	≤0.02	19.5	10	0.4	5-10

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 20°C
AWS A5.4	AW	keine Angabe	≥550	≥25	keine Angabe
EN ISO 3581-A	AW	≥350	≥550	≥25	keine Angabe
Typische Werte	AW	450	610	40	53

\*AW (U) = unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	50-80
3,2 x 350	60-120
4,0 x 350	100-140

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	VPMD	90	1.7	W000380162
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000380170
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000380264

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen