

DW-347LH

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb P C1 / M21 2

AWS A5.22: E347T1-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4551

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	---	---	---	---	TÜV

Anwendungsbereich:

DW-347LH ist ein Rutil-Fülldraht zum Schweißen von mit Titan oder Niob stabilisierten Edelstählen wie 18% Cr-8% Ni-Ti oder 18% Cr-8% Ni-Nb. Aufgrund des hohen Niobgehalts im Schweißgut ist es möglich, eine Cr-Carbid-Ausfällung zu verhindern, die zu interkristalliner Korrosion führt.

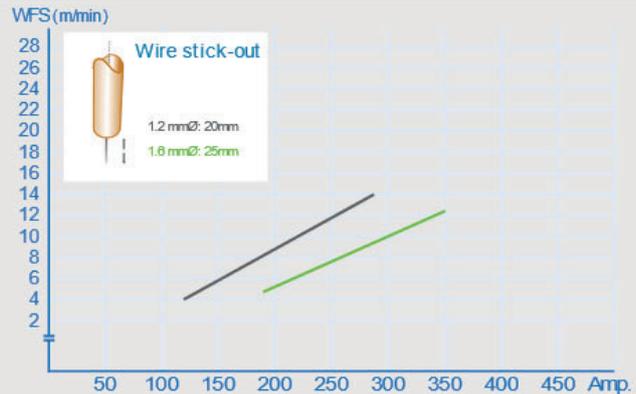
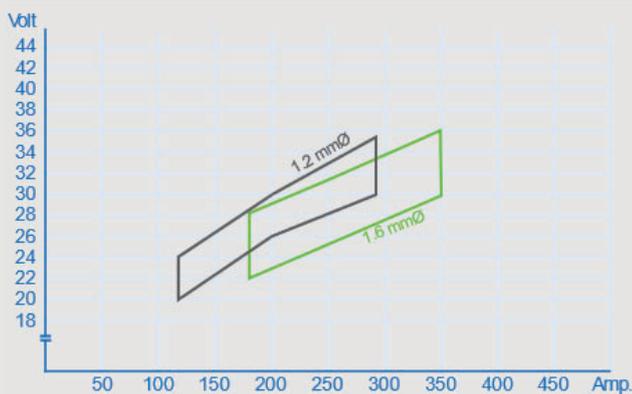
Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 (ohne Mo)

1.4550	X6CrNiNb18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10	1.4552	GX5CrNiNb19-11	1.4301	X5CrNi18-10
1.4312	GX10CrNi18-8	1.4546	X5CrNiNb18-10	1.4311	X2CrNi18-10	1.4306	X2CrNi19-11

AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN; ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,03	0,60	1,30	0,018	0,004	10,4	18,7	-	-	0,6	6,7	7,3	6,3

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	440	617	37	84 (0°C), 90 (+20°C)
Garantiert	≥ 350	≥ 550	≥ 30	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	C1, M21

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1512
1,6	414-1516

