

## GSM 551 Nb

## Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 1 2

AWS A-5.4: E347-17

Werkstoff-Nr.: 1.4551

## Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

## Anwendungsbereich:

GSM 551 Nb ist eine kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen artgleichen und artähnlichen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875 °C. Betriebstemperatur – 60 °C bis + 400 °C. Besondere Schweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Elektrode aus.

## Wichtigste Grundwerkstoffe:

## Gruppe 8.1 (ohne Mo)

1.4300	X 12 CrNi 18 8	1.4312	GX10CrNi18-10
1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4541	X6CrNiTi18-10
1.4306	X 2 CrNi 19-11	1.4550	X 6 CrNiTi 18 10
1.4308	GX5CrNi19-10	1.4552	X 5 CrNiNb 18 9
		1.4546	X 5 CrNiNb 18-10

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Cr	Ni	Si	Mn	Nb	Ta
0,08	18 bis 21	9 bis 11	1,2	2,0	≥ 8 x C %	bis 1,1

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
420	600	40	53 (-60 °C)

## Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rüctrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC +	350°C/ 1h	-60 °C bis +400 °C

## Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	345	404-1220
2,5 x 300	4,0	16	221	404-1225
3,2 x 350	5,0	20	140	404-1232
4,0 x 350	5,0	20	92	404-1240
5,0 x 450	6,0	24	55	404-1250

