

MT-347

1.4551

Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; zunderbeständig bis +800°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4551
EN ISO 14343-A	G/W 19 9 NbSi
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 347 Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4319	X 5 CrNi 18 7	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9		

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur			WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C - 120°C
		[°C]		
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	≥270	≥270
Zugfestigkeit	R _m	MPa	≥550	≥550
Bruchdehnung	A ₅	[%]	≥25	≥25
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB	LNB LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,2	1,0-2,50	19,0-21,0	9,0-11,0	10 x % C max.1,0

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG
Anwendbare Schutzgase MIG**

I1
M 11 und M 12

Zulassung

TÜV, CE

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PF, PC
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung WIG = -

Stromart/Polung MIG = +