

MT-347

1.4551

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Stahl für Betriebstemperaturen bis +400°C; zunderbeständig bis +800°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb R 12
Werkstoff-Nummer	1.4551
AWS/ASME SFA-5.4	E 347 - 16

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

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

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt -120°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	350	
Zugfestigkeit R _m	MPa	550	
Bruchdehnung A ₅	[%]	25	
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,08	1,2	2,0	18,0-21,0	9,0-11,0	8 x C max.1,1

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Besondere Hinweise

Besonders leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar. Das Schweißgut ist auf Hochglanz polierbar. Hülle unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme.

Rüctrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten,

Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
1,50	250	30 - 40	5,4	463	2,5
2,00	300	40 - 60	11,6	345	4,0
2,50	300	60 - 90	18,2	220	4,0
3,25	350	80 - 110	35,7	140	5,0
4,00	350	100 - 150	53,8	93	5,0
5,00	450	150 - 190	108,0	56	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +/ ~