



## Rutilumhüllte Stabelektrode für nichtrostende 18 / 8 Stähle Niob-stabilisiert

# ISOARC 347

**Klassifizierung** EN 1600 : E 19 9 Nb R32 ISO 3581-A: E 19.9 Nb R 32  
AWS A5.4 : E 347 - 17

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete** Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen Ti- oder Nb-stabilisierter nichtrostender Stähle. Schweißgut aus nichtrostendem Stahl mit 18 % Cr und 8 % Ni stabilisiert mit Nb und mit ca. 8 % Deltaferrit. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, leichtes Zünden und Wiederzünden, äußerst leichter Schlackenabgang. Das Schweißgut ist beständig gegen interkristalline Korrosion.

Grundwerkstoffe		Nichtrostende Stähle allgemein	
UNS	Werkstoff	EN 100088	Werkstoff Nr
S30400	304	X5CrNi18 10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18 11	1.4306
S32100	321	X10CrNiTi18 9	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18 10	1.4550

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes	$R_m$ (MPa)	$R_{p0.2}$ (MPa)	$A_5$ (%)	$KV$ (J)
	>550	>350	>30	+20°C >60

Richtanalyse des Schweißgutes (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
	<0.03	0.8	0.7	19.5	9.5	0.3

Liefereinheiten	Abmessung	2,5x350	3,2x450	4,0x450

Stromeinstellungen	Stromstärke (A)	70	90	110

**Schweißempfehlung** Zwischenlagentemperatur: <200°C. Elektroden 1 Std. bei 250°C rücktrocknen, falls erforderlich

**Stromart und Schweißpositionen**



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

