

Klassificering

AWS A5.22-95: E 347LT0-4

EN 12073-99 : T 19 9 Nb R M 3

Allmän beskrivning

Rörtråd för horisontalsvetsning av rostfritt stål.
För Ti eller Nb stabiliserat 304 stål.
Bra oxidationsmotstånd mot salpetersyra.
Hög beständighet mot interkristallin korrosion.
God slagglossning och glatta snygga svetsar.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

Strömtyp/Skyddsgas

 DC+
 Ar+ (>5-25%)CO₂ (EN 439: M21)

Godkännanden

Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	
M21/C1		0.03	1.6	0.45	19.1	10.4	0.65

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd:	0.2 gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C
Svetsat				
Krav AWS	krävs inte	min. 520	min. 30	
EN	min. 350	min. 550	min. 25	
Typiska värden M21/C1	460	610	39	65

Leveransform

Enhet	Nettovikt (kg)	Diameter (mm)
Plastspole S300	12.5	X

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran.

MDE Cor-A-Rosta 347

0

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Ti-, Nb- stabiliserat	X6CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321	S32100
	X6CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)321H	S32109
					(TP)347
		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	(TP)347H	S34709
Icke stabiliserat				CF-8C	J92710
				302	
	X4CrNi 18-10		1.4301	(TP)304	S30400
	X2CrNi 19-11		1.4306	(TP)304L	S30403
		GX5CrNi 19-10	1.4308	CF-8	J92600
			1.4312		

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21/C1

Svetsläge	1G/2F	2G
Diameter(mm)	Strömstyrka(A)	
1.2	100-250	100-200

Anmärkningar / Speciella råd