

## Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 347Si  
EN 12072-99 : W 19 9 NbSi/G 19 9 NbSi

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av Ti eller Nb stabiliserade, rostfria CrNi-stål.  
Hög motståndskraft mot interkristallin korrosion och oxiderande miljö.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+>0-5% CO <sub>2</sub>
	M13	Blandgas Ar+>0-3% O <sub>2</sub>

## Godkännanden

	DB	Controlas	TÜV	UDT
TIG	+	+	+	+
MAG	+		+	+

## Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.3	0.9	19.2	9.9	0.30	0.6

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd			Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat			(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	+20°C	-196°C
Typiska värden	TIG	(I1)	400	650	35	80	45
	MAG	(M12)	460	650	35	100	

## Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	EN 102 13-4 W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
				A240/A312/A351
Ti-, Nb-stabiliserat	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H S32109 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347h S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C J92710
Inte stabiliserat	X4CrNi18-10		1.4301	302 (TP)304 S30400
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L S30403
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF-8 J92600
			1.4312	
				(TP)304H S30409

## Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör				X	X	X	X
MAG	15kgspole BS300	X	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande MDE LTN/LNM 347Si 6