

**Klasyfikacja:**AWS A5.9-93
PN-88/M-69420
DIN 8556-86
Werkstoff nrSG X5 CrNiNb 19 9
1.4551

Cromamig 347 Si

Opis:

Cromamig 347 Si przeznaczony jest przede wszystkim do spawania austenitycznych stali nierdzewnych stabilizowanych Nb lub Ti typu 18% Cr / 10% Ni (347, 321). Stosowany jest również do stali nierdzewnych typu 304 i 304L. W zastosowaniach konstrukcyjnych, przy temperaturach powyżej 400°C zawsze powinna być brana pod uwagę wytrzymałość na pękanie. Podwyższona zawartość krzemu powoduje lepszą stabilność łuku i płynność roztopionego materiału, co polepsza wygląd spoiny, szczególnie przy przenoszeniu kropłowym.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb+Ta
0,04	0,8	1,3	19,5	9,7	0,6

Gaz ochronny:Ar, 2% O₂, 16-21 l/min**Prąd spawania:**

DC +

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_{p0,2%}: 460 N/mm²
Wytrzymałość
na rozciąganie, R_m: 630 N/mm²
Wydłużenie, A₅: 40%
Udarność, CV: 20°C • 110J
-196°C • 60J**Zawartość ferrytu:**

FN 7

Oporność na korozję:

Dobra odporność na korozję ogólną i międzykrystaliczną szczególnie w podwyższonych temperaturach.

Dopuszczenia:DB
TÜV
UDT**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarciový		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9822-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9822-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9822-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300