

Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.4551[©]

W.-Nr. 1.4551
 DIN 8556: SG X 5 CrNiNb 19 9
 EN ISO 14343-A: G/W 19 9 Nb Si
 EN ISO 14343-B: SS347Si
 AWS A5.9: ER347Si

Hochlegiert, nichtrostend

Eigenschaften

Massivdrahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohtle, sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Zelluloseindustrie, Färbereien, Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie u.v.a., Anwendung auf Dichtflächen von Armaturen.

Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis +400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C.

Werkstoffe

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4543, 1.4546 X5CrNiNb18-10,
 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4878,
 1.4021 X20Cr13, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4312 GX10CrNi18-8,
 1.4311 X2CrNi18-10,
 1.6902, 1.6905, 1.6907
 AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9,
 A320 Gr. B8C oder D

Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,035	0,8	1,3	19,4	9,7	+

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

	Dehngrenze Rp0.2 MPa	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung A 5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C -196°C
u*	460 (≥ 350)	630 (≥ 550)	33 (≥ 25)	110 (≥ 32)

u* unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon + 2.5% CO2

Verarbeitungshinweise

Schutzgase:
Argon + max. 2.5% CO2

Zulassungen und Eignisprüfungen

TÜV, GL