

## INOX R 347

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

<b>CLASSIFICATION:</b>  EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 12 DIN 8556 : E 199Nb R 12 AWS A-5.4 : E 347-17 W.Nr. : 1.4551	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>  Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry
---	-------------------	---

Рутильовый стабилизированный Nb электрод для сварки стабилизированных сталей с аустенитной структурой и нержавеющей сталей. Наплавленный металл устойчив к межкристаллитной коррозии до 400°C, окислации до 800°C, а также отличается очень хорошей стойкостью к образованию горячих трещин.


### Base material

AISI/ASTM	DIN	W.Nr.	GOST
304	X5CrNi1810	1.4301	
321	X6CrNiTi1810	1.4541	06Ch18N10T - 06X18H10T 08Ch18N10T - 08X18H10T 10Ch18N10T - 10X18H10T 12Ch18N10T - 12X18H10T
347	X6CrNiNb1810	1.4550	08Ch18N10B - 08X18H10B
	G-X6CrNi189	1.4308	
	G-X5CrNiNb189	1.4552	
A157	G-X10CrNi188	1.4312	
347	X5 CrNiNb18 9	1.4543	

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	P	S
0,08	1,2	2,0	18,0-21, 0	9,0-11	0,75	8xC do1,1	0,75	0,030	0,025

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>350
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>550
<b>Elongation A5 [%]</b>	>25
<b>Impact energy Kv [J]</b>	>47 J (20°C) / >32 J (-60°C) /
<b>Coating type</b>	рутиловый
<b>Ferrite content</b>	FN = ок. 6
<b>Welding current</b>	

**Welding positions**

300 - 350°C / 2 h

**Welding parameters and packing**

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,0	300 /	30-50	1,5	9,0	
2,5	300 /	50-85	1,4	8,4	55
3,2	350 /	70-125	1,5	9,0	27
4,0	350 /	110-165	1,5	9,0	18
5,0	350 /	165-230	1,5	9,0	12

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl