

MIGWELD 347Si

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si DIN 8556 : S-GX5 CrNiNb19 9 AWS A-5.9 : ER 347 Si W.Nr. : 1.4551		Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Стабилизированная проволока для сварки односортовых нержавеющей сталей, обладающих коррозионной стойкостью. Применяется для изготовления резервуаров и химической аппаратуры, в целлюлозной, химической, фармацевтической и пищевой промышленности до температуры 400°C. Наплавленный металл устойчив к окислению до темп. 800°C.

Base material



DIN	W.Nr.	AISI/ASTM
X5 CrNi 18 10	1.4301	304
X6 CrNiTi 18 10	1.4541	321
X6 CrNiNb 18 10	1.4550	347
G-X6CrNi 18 9	1.4308	CF-8
G-X5CrNiNb 18 9	1.4552	CF-8C
G-X10CrNi 18 8	1.4312	A157, 305
X10 CrNiNb18 10	1.6905	
X7 CrAl13	1.4002	405
X10 Cr13	1.4006	410
X8 Cr17	1.4016	430
X15 Cr13	1.4024	410/420
X20 Cr13	1.4021	420
X8 CrTi17	1.4510	430Ti
X8 CrNb17	1.4511	430Ti
X5 CrTi12	1.4512	409
X2 CrNi19 11	1.4306	304L
X5 CrNiNb18 9	1.4543	347
X5 CrNi18 12	1.4303	305, 308
X12 CrNi17 7	1.4310	301
X5 CrNi17 8	1.4319	301L
G-X2 CrNi18 9	1.4306	304L

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	P	S
0,08	0,65-1,2	1,0-2,5	19,0-21, 0	9,0-11	0,5	10xC do 1,0	0,5	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>350
Tensile strength Rm [N/mm2]	570-670
Elongation A5 [%]	>30

Impact energy Kv [J]	>60J (20°C) /
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO2 / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0

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