

## INOX B 347

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb B 22 DIN 8556 : E199Nb B 22 AWS A-5.4 : E 347-15 W.Nr. : 1.4551		Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Базовый Nb стабилизирован для сварки стабилизированных и нестабилизированных нержавеющей сталей. Устойчив к межзеренной коррозии до 400 ° C. Сварной металл устойчив к растрескиванию.

### Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASTM	GOST
X5 CrNi 18 10	1.4301	304	
X6 CrNiTi 18 10	1.4541	321	06Ch18N10T 08Ch18N10T 09Ch18N10T 12Ch18N10T
X6 CrNiNb 18 10	1.4550	347	08Ch18N12B
G-X6CrNi 18 9	1.4308		
G-X5CrNiNb 18 9	1.4552		
G-X10CrNi 18 8	1.4312	A157, 305	
X10 CrNiNb18 10	1.6905		
X7 CrAl13	1.4002	405	
X10 Cr13	1.4006	410	12Ch13 - 12H13 - 12Kh13 - 12X13
X8 Cr17	1.4016	430	
X15 Cr13	1.4024	410/420	
X20 Cr13	1.4021	420	20X13
X8 CrTi17	1.4510	430Ti	08Ch17T - 08X17T
X8 CrNb17	1.4511	430Ti	
X5 CrTi12	1.4512	409	

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Cu	P	S
0,08	1,2	2,0	18,0-21, 0	9,0-11	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) /
<b>Coating type</b>	основное
<b>Ferrite content</b>	FN = ok. 8



**Welding positions**



**Redrying**

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 /	40-60	1,3	7,8	
2,5	300 /	50-80	1,4	8,4	55
3,2	350 /	80-110	1,4	8,4	27
4,0	350 /	110-140	1,5	9,0	18
5,0	350 /	140-180	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