



Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.			
G 19 9 Nb Si	SS347Si	ER347Si	1.4551			
Описание и область применения						
<p>Проволока сплошного сечения типа G 19 9 Nb Si / ER 347 Si для сварки подобных не стабилизированных и Ti / Nb стабилизированных аустенитных CrNi(N) сталей (в том числе литья) типа 1.4541 / 321 и 1.4546 / 347. Отличные подающие свойства и смачиваемость. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 400°C, рабочий диапазон при низких температурах до -196°C.</p>						
Свариваемый металл / металл основы						
<p>1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11 UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700 AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN</p>						
Химический состав проволоки, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0,05	0,8	1,5	19,5	9,5	≥ 12xC
Структура: Аустенит с небольшой долей феррита						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Предел текучести R _{p0.2}	Предел текучести R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C	-196°C
u	400 (≥ 350)	430	570 (≥ 550)	30 (≥ 25)	100	45 (≥ 32)
u – после сварки, без термообработки. Защитный газ Ar + 2,5 % CO ₂						
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13	Ø, мм 0.8 1.0 1.2	Катушки: BS300 B300 B300		
Рекомендации по сварке						
Материалы		Предварительный подогрев		Послесварочная термообработка		
Подобные стали / литье		не требуется		В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1020 °C.		
Одобрения						
TÜV (00604), DB (43.132.06), CE						