

MT- 347

1.4551

Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; zunderbeständig bis +800°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 5 CrNiNb 19 9
EN ISO 14343-A	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi
Werkstoff-Nummer	1.4551
AWS / ASME SFA-5.9	ER 347 Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4319	X 5 CrNi 18 7	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C - 120°C	
			0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	390
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	410		410	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	590		590	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30		30	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80		80	40

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,04	0,7	1,9	19,5	10,0	min.12 x % C max.1,1

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, M 11 und M 12

Zulassung

TÜV

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = -

MIG = +