

## Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 19 9 Nb / ER 347Si do spawania metodą MAG austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 321 i 347. Spoiwo zawiera stabilizujący dodatek niobu Nb zapewniający wysoką odporność na wystąpienie korozji międzykrystalicznej w spawanej strukturze.

Znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle chemicznym i spożywczym przy spawaniu rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych pracujących w temperaturze do 400°C.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu: Ar+2%O<sub>2</sub> lub Ar+0.5...5%CO<sub>2</sub>.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściągów o regularnych i łagodnych kształtach.

Klasyfikacja	
EN ISO	14343-A: G 19 9 Nb Si
AWS	A5.9: ER 347Si

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Nb
0.040	1.6	0.8	≤0.025	0.020	19.5	10	0.5

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-120°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

(\*) 98% Ar + 2% O<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M12, M13

### Materiały

AISI 347 - 321

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4550 (X6CrNiNb18-10)

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

