

OK Autrod 347Si

OK Autrod 347Si is an austenitic stainless steel filler material for welding of stainless steel alloys of 18Cr/8Ni/Nb and 18Cr/8Ni/Ti types where good general corrosion resistance is required. The alloy is stabilized with Niobium to improve the resistance against intergranular corrosion of the weld metal. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. Due to the niobium content the alloy is recommended for use at higher temperatures.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER347Si Werkstoffnummer : ~1.4550
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 43.039.13 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09734

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
Gas de protección	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
EN M13			
Como soldado	440 MPa	640 MPa	37 %
EN M13 Tested at 400°C.			
Como soldado	340 MPa	460 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
EN M13		
Como soldado	20 °C	100 J
Como soldado	-60 °C	70 J

% Composición hilo (valores típicos)							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	9.8	19	0.1	0.10	0.60

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	0.010	0.005	9.8	19	0.1	0.1	0.6

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h