

# MT- 347

# 1.4551

Rutilhülle niobstabilisierte Elektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle.

Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen von -60 °C bis +400 °C.

## Normbezeichnung

DIN 8556	E 19 9 Nb 23
EN 1600	E 19 9 Nb R 12
Werkstoff-Nummer	1.4551
AWS/ASME SFA-5.4	E 347 - 16

## Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Stahl/Stahlguß, z.B.

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9		

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt + 20 °C	unbehandelt - 60 °C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	400	
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	340	
Zugfestigkeit $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	600	
Bruchdehnung $A_5$	[%]	30	
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	65	>35

## Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,05	0,7	1,2	19,5	9,5	8xC

## Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

## Besondere Hinweise

Leicht zu entfernende Schlacke. Dunkler Belag neben der Naht durch chloridfreie Beize entfernbar.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheiten

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,0	300	40 - 60	11,6	345	4,0
2,5	300	60 - 90	18,2	220	4,0
3,2	350	80 - 110	35,5	140	5,0
4,0	350	100-150	54,0	93	5,0
5,0	450	150 - 190	108,0	56	6,0

Polung: DC +  
AC

Pos.: w-s-h-q-ü-hü