



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK AUTROD 347SI

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

После Сварки M12 (98%Ar + 2%Co2) Или M13 2%O2)

После Сварки M12 (98%Ar + 2%Co2) Или M13 2%O2) После Аустенизирующего Отжига 1050°C, 30 Мин

Механические свойства при растяжении

Состояние	После сварки	После сварки
Защитный газ	EN 98Ar/2O2	EN 98Ar/2O2 Tested at 400°C.
Предел прочности при растяжении	640 MPa (93 ksi)	460 MPa (67 ksi)
Предел текучести	440 MPa (64 ksi)	340 MPa (49 ksi)
Удлинение	37 %	26 %

Данные наплавки

Ток	Кэфф. наплавки	Диаметр	В	Скорость подачи проволоки
100-300 A	1.6-7.5 kg/h (3.5-16. lb/h)	1.2 mm (0.047 in.)	15-29 V	3.0-14.0 m/min (118-551 in./min)
55-160 A	1.0-4.1 kg/h (2.2-9.0 lb/h)	0.8 mm (0.030 in.)	15-24 V	4.0-17.0 m/min (157-669 in./min)
230-375 A	5.2-8.6 kg/h (11.5-19. lb/h)	1.6 mm (1/16 in.)	23-31 V	5.5-9.0 m/min (217-354 in./min)
80-240 A	1.5-6.0 kg/h (3.3-13. lb/h)	1.0 mm (0.040 in.)	15-28 V	3.5-18.0 m/min (138-709 in./min)

Классификации

Классификации	EN ISO 14343-A : G 19 9 NbSi AWS A5.9 : ER347Si
---------------	--

Одобрения

Одобрения	CE EN 13479 DB 43.039.13 NAKS/НАКС 1.0-1.6 mm VdTÜV 09734
-----------	--

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла									
C	Cr	Cu	Mn	Mo	Nb	Ni	P	S	Si
0.04 %	19 %	0.1 %	1.7 %	0.1 %	0.6 %	9.8 %	0.005 %	0.010 %	0.7 %

Хим. состав проволоки									
-----------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

0.04 %	19 %	0.10 %	1.7 %	0.1 %	0.60 %	9.8 %	-	-	0.7 %
--------	------	--------	-------	-------	--------	-------	---	---	-------