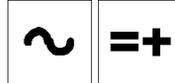


Art der Umhüllung:

Rutil

Strom:



Schweißpositionen:



Hilchrome 347R ist unsere stabilisierte Elektrode für das Schweißen niedriggekoelter, austenitischer, nichtrostender 18Cr10NiNb-Stahlsorten wie AISI 347, 304L. Zu den typischen Anwendungen gehören alle Branchen, in denen artähnliche Werkstoffe (inkl. höhergekoelte Arten) ebenso wie ferritische Stähle mit 13 % Cr eingesetzt werden. Hilchrome 347R ist auch nichtstabilisierte Sorten 304 und 304L geeignet. Das Schweißgut ist äußerst beständig gegen flächenhafte und interkristalline Korrosion (bis 400 °C). Hilchrome 347R ist ein kerndrahtlegierter und für alle Stromarten geeigneter Fülldraht (AC/DC).

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- ASTM/AISI Sorte 347, 321, A 296 CF8C, 304, A157 C9, A320 B8C und D, 307L, 304LN, 302
- WNr. 1.4550, 1.4541, 1.4552, 1.4301, 1.4312, 1.4878, 1.6905, 1.4311, 1.4306, 1.4300
- Stabilisierter CrNiNb 18 10 und artähnliche nichtrostende Stahlsorten

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Energieerzeugung
- Allgemeine Fertigung und Konstruktion
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0,03	0,8	0,8	19,5	10,0	10xC

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 390	≥ 550	≥ 30	20 °C ≥ 55 -120 °C ≥ 32

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	300	17,5	50-90
3,2	350	34,2	80-120