

# MT-347

# 1.4551

**Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; zunderbeständig bis +800°C.**

**Normbezeichnung**

Werkstoff-Nummer	1.4551
EN ISO 14343-A	G/W 19 9 NbSi
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 347 Si

**Wichtigste**

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

**Grundwerkstoffe**

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4319	X 5 CrNi 18 7	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9		

**Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C		MAG M 11 unbehandelt +20°C - 120°C	
		MPa		MPa	
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	MPa	≥270		≥270	
Zugfestigkeit $R_m$	MPa	≥550		≥550	
Bruchdehnung $A_5$	[%]	≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit $A_v$	[J]	LNB		LNB	LNB

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,2	1,0-2,50	19,0-21,0	9,0-11,0	10 x % C max.1,0

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG** I1

**Anwendbare Schutzgase MIG** M 11 und M 12

**Zulassung**

TÜV, CE

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PF, PC

**MIG**

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PC, PF

**WIG**

**Stromart/Polung WIG** = -

**Stromart/Polung MIG** = +