

# OK Autrod 347Si

适用于焊接18% Cr-8% Ni牌号奥氏体铬镍合金的实心抗腐蚀铬镍合金焊丝。

OK Autrod 347Si具有良好的通用抗腐蚀性。该合金经过铌稳定化处理，可改善焊缝金属的抗晶间腐蚀性能。较高的硅含量改善了浸润性等焊接性能。由于含有铌，该合金可推荐用于温度较高的应用。

<b>焊材标准等级:</b>	EN ISO 14343-A:G 19 9 Nb Si, SFA/AWS A5.9:ER347Si, Werkstoffnummer :~1.4551
<b>认证:</b>	CE EN 13479, VdTÜV 09734, NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM, DB 43.039.13

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

<b>合金类型:</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Nb
--------------	---

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	440 MPa	640 MPa	37 %
<b>测试条件为400\00B0C.</b>			
焊态	340 MPa	460 MPa	26 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 °C	110 J
焊态	-60 °C	80 J

## 典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb	Ferrite FN
0.04	1.7	0.7	9.8	19	0.1	0.10	0.60	7

## 熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
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