

# INERTFIL 347

Drôt pre zváranie MAG/TIG

Welding rod/wire electrode for TIG/MAG-welding process

Pręty/druty do spawania metodami TIG/MAG



<b>Standards:</b>	DIN EN 12072	G 19 9 Nb
	DIN 8556	SG X 5 Cr Ni Nb 19 9
	AWS/ASME SFA-5.9	ER 347
	Comparable No. of Materials:	1.4551

## SK Vlastnosti a použitie:

Austenitický zvärací drôt so stabilizátorom (Nb) pre zváranie nestabilizovaných a stabilizovaných nehrdzavejúcich CrNi ocelí metódou TIG a MAG. Odolný proti medzikryštalickej korózii pri prevádzkových teplotách do 400 °C. Žiaruvzdorný na vzduchu a v oxidačných spalinách do 800 °C.

## GB Applications and properties:

Stabilized austenitic stainless welding rod or wire electrode for TIG/MAG-welding of unstabilized and stabilized corrosion resisting Cr Ni-steels. Resistant to intergranular corrosion up to 400 °C. In air and oxidizing combustion gases non-scaling up to 800 °C.

## POL Zastosowania i własności:

Pręt do spawania lub druty ze stabilizowanej austenitycznej stali nierdzewnej do spawania stabilizowanych lub niestabilizowanych stali nierdzewnych Cr-Ni metodą TIG/MAG. Stopiwo jest odporne na korozję międzykryształiczną do 400°C. W powietrzu i oksydujących gazach spalinowych stopiwo jest odporne na tworzenie zgorzeleniny aż do 800°C.

## Materials for instance:

Joint welding of alloy steels			
No. of Materials	EN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
1.4301	X4CrNi18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10

Approvals: TÜV, DB

## Rod and wire analysis correspond to all-weld metal analysis (typical values in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	P	S
0,06	0,45	1,60	19,50	10,00	0,80	≤0,030	≤0,030

## Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>s</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥400	≥550	≥30	≥47

AW = as-welded

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - I1 in TIG – welding

DIN EN 439 - M13 in MAG – welding

## Shielding gas acc. to DIN EN 439:

Welding rod for TIG-welding:

Wire electrode for MAG -welding:

Consumption:

I1 (ARCAL 1)

M12 (ARCAL 12), M13 (INARC S 3)

TIG = approx. 10 l/min, MAG = approx. 15 l/min

## Form of delivery:

Welding rods						
Dia. [mm]	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Length [mm]	1000					
Approx. Weight of packet [kgs]	10					

Wire electrodes				
Dia [mm]	0,8	1,0	1,2	1,6
Wire cage reel K300 [kgs]	15			

Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

