



# OK Autrod 347Si

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel wire for welding of austenitic chromium nickel alloys of 18% Cr - 8% Ni-type.

OK Autrod 347Si has a good general corrosion resistance. The alloy is stabilized with Niobium to improve the resistance against intergranular corrosion of the weld metal. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. Due to the niobium content this alloy is recommended for use at higher temperatures.

<b>Классификации</b>	AWS A5.9 : ER347Si EN ISO 14343-A : G 19 9 NbSi
----------------------	--

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

## Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>EN 98Ar/2O2</b>			
После сварки	440 MPa	640 MPa	37 %
<b>EN 98Ar/2O2</b>			
<b>Tested at 400°C.</b>			
После сварки	340 MPa	460 MPa	26 %

## Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)</b>	После аустенизирующего отжига 1050°C, 30 мин	
<b>M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)</b>		

## Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.7	0.7	0.010	0.005	9.8	19	0.1	0.1	0.6

## Хим. состав проволоки

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

## Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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