

Normy						
EN ISO 3581-A			AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 9 Nb R 3 2			E347-17			
Vlastnosti a použití						
<p>Stabilizovaná, v jádře legovaná, austenitická elektroda s rutilovým obalem pro Ti a Nb stabilizované CrNi oceli jako 1.4541 / 321 / 347.</p> <p>Obzvláště dobré svařovací vlastnosti, také při svařování střídavým proudem, vysoká odolnost svarového kovu trhlinám za tepla. Čisté svary a samoodstranitelná struska snižují podíl dokončovacích prací. Obal elektrody odolný navlhání snižuje výskyt pórů.</p> <p>Koncept legování jádrem zabezpečuje jistější a rovnoměrnou korozivzdornost.</p> <p>Odolnost mezikrystalické korozi do +400 °C.</p>						
Základní materiály						
<p>1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4306 X2CrNi19-11</p> <p>AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D</p>						
Chemická analýza svarového kovu						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
hm.-%	0,03	0,8	0,8	19,5	10,0	+
Mechanické vlastnosti svarového kovu - typické / minimální hodnoty						
stav	mez kluzu R _{p0.2}	mez pevnosti R _m	tažnost A (L _{0=5d₀})	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-120 °C	
u	450 (≥ 350)	620 (≥ 550)	35 (≥ 25)	70	≥ 32	
u bez tepelného zpracování, stav po svaření						
Pokyny pro svařování						
	druh proudu	přesušení: je-li třeba, 120 – 200 °C, min. 2 h	označení na elektrodě: FOX SAS 2-A 347-17 E 19 9 Nb R	ø mm	délka mm	proud A
	DC (+)			2,0	300	40 – 60
	AC			2,5	250/350	50 – 90
				3,2	350	80 – 120
				4,0	350	110 – 160
				5,0	450	140 – 200
Certifikace						
TÜV (01105.), DB (30.014.06), ABS, DNV GL, VUZ, CE, NAKS (Ø 2,5; Ø 3,2; Ø 4,0)						