



# OK Autrod 347Si

SFA/AWS A 5.9: ER347Si  
EN ISO 14343-A: G 19 9 NbSi

(OK Autrod 16.11)

### Použitie:

Drôt typu 18Cr8Ni stabilizovaný nióbobom na zváranie nehrdzavejúcich ocelí zodpovedajúcich AISI 347, 321. Zvarový kov je odolný proti MKK.

### Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550, 1.4878 a iné

### Klasifikácia/certifikácia:

DB 43.039.13  
TÜV 09734, pozri prehľad kapitola N  
CE EN 13479

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13

### Zvárací prúd:

=(+)

### Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,06	0,80	1,80	20,0	10,0	0,70

### Polohy zvárania:



### Iné údaje:

W. Nr. 1.4551

FN ~ 5-10

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ 0	M12	+20	640	440	37	110	80	
EN	TZ 0	M12	+400	460	340	26			
EN	TZ 1	M12	+20	600	330	45	105	80	55
EN	TZ 1	M12	+400	430	280	25			

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po rozp. žíhaní 1050°C/0,5 h

### Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	3,5 - 18,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	5,5 - 9,0	5,2 - 8,6