

Classificazioni	AWS A 5.9	Er 347 SI
	EN 12072	G/W 19 9 Nb Si
	Werk. Nr	1.4551
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno stabilizzato al Nb per la saldatura degli acciai inossidabili della serie AISI 347 - AISI 321. Buona resistenza del deposito alla corrosione intergranulare. Ottima resistenza meccanica e alla corrosione.

**Acciai
saldabili**

Acciai inossidabili di uso generale :
<i>NF A 35-573, 35-574, 35-575, 35-576,; Z2 CN 18.10, Z6 CN 18.09, Z10 CN 18.8</i>
<i>ASTM / AISI: 304, 304L, 321, 347.</i>
<i>DIN 17 440: X2 CrNi 18.09, X5 Cr Ni 18.09, X2 Cr Ni N 18.10, X12 Cr Ni 18.08</i>
<i>Werkstoff Nr. : 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552</i>
<i>UGINE NS 21 C</i>

Caratteristiche

<i>Rm (Mpa)</i>	<i>Re (Mpa)</i>	<i>A5 (%)</i>	<i>KV (J)</i>
550-600	390-420	38	+20°C >110 J -60°C > 80 J

Meccaniche

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,03	0,80	1,50	20,00	10,00	10xC

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)

Gas utilizzabile







EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	10	120-160	22-26	14
1,00	80-150	17-20	12	180-230	24-30	16
1,20	110-180	18-22	14	240-320	26-33	18
1,60	130-220	21-25	16	260-340	28-36	20

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Ricondizionamento