

HUFNAGEL GMBH

Welding products

Herstellung und Vertrieb  
hochlegierter Schweißzusätze  
Luisenstr. 2, DE-75015 Bretten  
Tel. 07252-2004  
Fax. 07252-2007  
E-Mail: info@hufnagelgmbh.de



# HUFNAGEL RK51XSi

MSG- Drahtelektrode, hochlegiert

## Normbezeichnung:

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A 5.9	Wst.-Nr.	Kennzeichnung: Spule
G 19 9 Nb Si	SS347Si	ER 347Si	1.4551	Etikett: Spule/Karton

## Richtanalyse des Schweißstabes %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,06	0,8	1,5	19,5	9,5	≥12xC

## Eigenschaften:

Nichtrostend; IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte austenitische CrNi-Stähle/Stahlgußsorten.

Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgußsorten.

## Grundwerkstoffe:

Artgleiche Werkstoffe Gruppe 8.1 ohne Mo.

X6CrNiNb18-10 (1.4550)	G-X5CrNiNb18-9 (1.4552)	AISI 347	ASTM A296 Gr. CF8
X6CrNTi18-10 (1.4541)		AISI 321	ASTM A157 Gr. C9
X5CrNi18-10 (1.4301)		AISI 302	ASTM A320 Gr. B8C oder D
X2CrNi19-11 (1.4306)		AISI 304L	
		AISI 304LN	

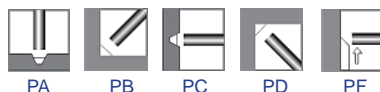
## Schweißenanleitung:

Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung
Artgleiche und artähnliche Stähle/Stahlgußsorten.	keine	Meist keine. Sonst Lösungsglühung bei 1020 °C

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	Dehngrenze Rp 0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehngrenze Rp1,0 N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V-Probe) J (RT)
	ungeglüht	400	430	570	30	65

**Gefüge:** Austenit mit Ferritanteil

**Schweißpositionen**  
(EN ISO 6947)



**Stromart:** Polung = +

**Schutzgas:** (EN ISO 14175) M11, M12, M13

## Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 00315.06)  
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.11)

## Liefereinheiten: Massivdrahtelektrode

Abmessung [ø mm]	Spulung	Verpackung	Gewicht [kg]
0,8	BS300	Karton	15
1,0	BS300	Karton	15
1,2	BS300	Karton	15
1,6	BS300	Karton	15

Legierungsgleiche Schweißzusätze		
SS	WIG-Stab:	RK51XSi
SE	Stabelektrode:	HW(R); HE Spezial(B)
FDE	Fülldraht:	RK51X-FD
DEU	UP-Draht:	RK51X-UP