



HUFNAGEL RK51XSi

WIG-Schweißstab, hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A 5.9	Wst.-Nr.	Kennzeichnung: WIG-Stab
W 19 9 NbSi	(SS347Si)	ER 347Si	1.4551	HU 1.4551 / ER347Si

Richtanalyse des Schweißstabes %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,05	0,8	1,8	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.

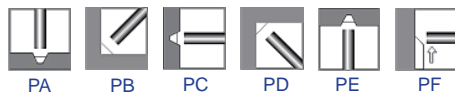
X6CrNiNb18-10 (1.4550)	G-X5CrNiNb18-9 (1.4552)	AISI 347	ASTM A296 Gr. CF8
X6CrNi18-10 (1.4541)		AISI 321	ASTM A157 Gr. C9
X5CrNi18-10 (1.4301)		AISI 302	ASTM A320 Gr. B8C oder D
X2CrNi19-11 (1.4306)		AISI 304L	
		AISI 304LN	

Schweißenleitung:

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 0,2% MPa	Dehngrenze 1,0% MPa	Zugfestigkeit MPa	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J (RT)
	ungeglüht	400	430	570	30	65

Gefüge: Austenit mit Ferritanteil

Schweißpositionen
(EN ISO 6947)



Stromart: Polung — —

Schutzgas: (EN ISO 14175) I1

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 00316)
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.09)

Legierungsgleiche Schweißzusätze

DE	Drahtelektrode:	RK51XSi
SE	Stabelektrode:	HW(R); HE Spezial(B)
FDE	Fülldraht:	RK51X-FD
DEU	UP-Draht:	RK51X-UP

Liefereinheiten: WIG-Stäbe

Abmessung [ø mm]	Verpackung	Gewicht [kg]
1,0 x 1000	Karton	10
1,2 x 1000	Karton	10
1,6 x 1000	Karton	10
2,0 x 1000	Karton	10
2,4 x 1000	Karton	10
3,2 x 1000	Karton	10
4,0 x 1000	Karton	10