



AMA ۱۳۴۱JC

AWS/ASME SFA-۵, ۴ **E ۳۴۷-۱۶**
 Comparable No. of material **۱, ۴۵۵۱**
 DIN ۸۵۵۶ **E ۱۹ ۹ Nb R ۲۰+**
 EN ۱۶۰۰ **E ۱۹ ۹ Nb R ۴۲**

Application/properties:

This electrode is suitable for welding of stabilized austenitic stainless Cr-Ni-steels and cast steels, as well as for stainless or heat resistant non-scaling up to +۸۰۰°C. Some of its properties are fine droplet metal transfer, good wash-in of joint sides, finely-rippled bead surface, easily removable slag, easy arc striking and restriking. Its weld metal has a ferrite number of δ to ۸ (according to the WRC chart) and is therefore suitable for preventing cracks in welding thick parts with multi-pass welds.

Weld metal analysis in % :

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
۰.۰۶	۱.۷	۰.۶	۲۰	۱۰	۰.۶

Mechanical Properties of all-weld metal:

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy (J) ISO-V	
			+۲۰°C	-۶۰°C
۶۶۰	۴۲۰	۳۵	۷۰	>۴۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۲۵۰	۴۵ - ۸۰
۳,۲۵	۳۰۰ - ۳۵۰	۷۰ - ۱۲۰
۴,۰	۳۵۰	۱۰۰ - ۱۵۰
۵,۰	۳۵۰	۱۴۰ - ۲۱۰



= +

Materials:

DIN EN Standard	۱,۴۵۵ X۶CrNiNb ۱۸ ۱۰; ۱,۴۵۴۱ X۶CrNiTi ۱۸ ۱۰; ۱,۴۵۵۲ G-X۵CrNiNb ۱۸ ۹; ۱,۴۳۰۱ X۵CrNi ۱۸ ۱۰; ۱,۴۳۱۲ G-X۱۰CrNi ۱۸ ۸; ۱,۴۵۴۶ X۵CrNiNb ۱۸ ۱۰; ۱,۴۳۱۱ X۲CrNiN ۱۸ ۱۰; ۱,۴۳۰۶ X۲CrNi ۱۹ ۱۱; ۱,۴۳۰۳ X۵CrNi ۱۸ ۱۲; ۱,۴۳۰۸ G - X۶CrNi ۱۸ ۹; ۱,۴۳۱۰ X۱۲CrNi ۱۷ ۷; ۱,۴۳۱۹ X۵CrNi ۱۸ ۷.
other Standard	AISI ۳۴۷, ۳۲۱, ۳۰۲, ۳۰۴, ۳۰۴L, ۳۰۴LN; ASTM A۲۹۶Gr.CF ۸ C; A۱۵۷ Gr. C۹; A۳۲۰ Gr.B۸C

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰°C to ۳۵۰°C for ۲ hours.