

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen von schwer schweißbaren Stähle, Austenit-Ferrit-Mischverbindungen ("schwarz-weiß"), Hartauftragungen und Pufferlagen. Einsetzbar auch für die Verbindungsschweißung von Manganhartstahl (z.B. X120Mn12). Rostfreies, vollaustenitisches Chrom-Nickel-Mangan-Schweißgut, geringe Anteile an Delta-Ferrit möglich. Hohe Rissicherheit. Zunderbeständig bis 850 °C. Die Härte des reinen Schweißgutes beträgt ca. 180 HB; nach Kaltverfestigung durch Schlagbeanspruchung bis 450 HB. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen Drahtelektrode NIFIL 600 verwenden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn
AWS	A5.9: ER 307 (approx)

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19	9

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-120 °C
Unbehandelt	≥420	≥590	≥40	≥100	>32

Schutzgas 98% Ar+2% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

Aciers difficilement soudables

Soudage hétérogènes aciers avec aciers Inoxydables

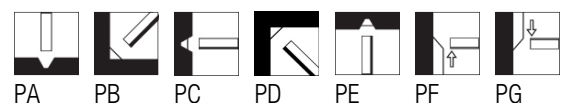
X120Mn12 (1.3401); Aciers de Blindage

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste