

WIG-Schweißstab für schwer schweißbarer 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 WIG-Schweißstab NIROD 600 verwenden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: W 18 8 Mn
AWS	A5.9: ~ ER 307

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.1	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 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1


Werkstoffe

Ferrite-Austenite heterogeneous joints ("Black-White"),

Difficult-to-weld steels

X120Mn12 (1.3401); Armour plate

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition
DC-

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste