

Legierungstyp
18 8 Mn / 307 / Fe10

OK Tubrod 15.34



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A	T 18 8 Mn M M12 2
EN ISO 17633-A	T 18 8 Mn M M13 2
EN ISO 17633-A	T 18 8 Mn M M21 2
EN 14700	T Fe10
Werkstoffnummer	1.4370

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen Stählen, Manganhartstahl, wehrtechnischen Stählen, schwer schweißbaren Stählen, sowie für Austenit/Ferrit-Verbindungen für Einsatztemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 850°C, jedoch nicht ausreichend beständig gegen schwefelhaltige Gase bei T > 500°C. Bei Angriff durch Seewasser und verdünnte Säuren einsetzbar.

Das Schweißgut ist kaltverfestigend und verschleißfest; sehr gut für Pufferlagen und Auftragungen. Schweißguthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schwarz-Weiß-Verbindungen, Manganhartstahl, schwer schweißbare Stähle, hitzebeständige Stähle u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13, M21

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,7	6,5	19	8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M12	≥ 400		≥ 600		≥ 37		Rt	-60°C
								≥ 60	≥ 40

Leistungsdaten

Durchmesser		1,2 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	18	2,2
350	34	7,0

Spulentyp

77-3 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg) 93 (MarathonPac)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, DB, TÜV

siehe Abschnitt Q