

Legierungstyp  
18 8 Mn / 307 / Fe10

OK Autrod 16.95



### Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 18 8 Mn
EN 14700	S Fe10
SFA/AWS A5.9	~ ER307
Werkstoffnummer	1.4370

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen, wehrtechnischen Stählen und hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen (z.B. im Abgasanlagenbau) sowie Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850°C. Keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei Temperaturen über 500°C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. 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

1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u. ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen etc.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

### Durchmesser [mm]

0,8    0,9    1,0    1,2    1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	7	18,5	8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -110°C J
U	M12	≥ 350	500-690	≥ 25	≥ 100    ≥ 32

### Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
55	15	1,0	80	15	1,5	100	15	1,6
160	24	4,1	240	28	6,0	300	29	7,5

### Spulentyp

93 (MarathonPac; 250 kg) 94 (MarathonPac; 475 kg) 95 (MarathonPac; 100 kg) 98 (BS 300; 15 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV