

Legierungstyp
18 8 Mn / 307 / Fe10

OK Tigrod 16.95



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
EN 14700	S Fe10
SFA/AWS A 5.9	~ ER307
Werkstoffnummer	1.4370

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen und hitzebeständigen Stählen. Hervorragend geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300°C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850°C, besitzt jedoch 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

I1

Durchmesser [mm]

1,2 1,6 2,0 2,4 3,2

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	7	18,5	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	I1	≥ 350		500-690		≥ 25		≥ 47	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV