

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