

INTERWELD A 307; A 307 T

IW A 307 IW A 307 T

EN 12072:

G/W 18 8 Mn

AWS A 5.9:

(ER 307)

Werkstoffnu.:

1.4370

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

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

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase

(M11;M32)

M.610710.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Austenitischer Cr-Ni-Mn-Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von artverschiedenen („Schwarz/Weiß“) und schwer schweißbaren Stähle für Betriebstemperaturen bis 300°C; kaltzäh bis -80°C; zunderbeständig bis 850°C. Pufferlagen für Hartauftragungen. Ausgezeichnete Rissicherheit. Auftragsschweißungen gegen starken Roll- u. Stoßverschleiß. Kaltverfestigend.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,1	6,5	0,60	9			19	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	KV(J) -120°
620	360	40		>100	>50

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Kohlenstoffhaltig und schwer schweißbare Stähle, Manganhartstahl

z.B. X 120 Mn 12 (1.3401); kaltzähe Nickelstähle, z.B. 10 Ni 14 (1.5637), Ni 19 (1.5680)

In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben, Schweißgut durch genügend Schweißgut nicht überhitzen.

IW A 307 IW A 307 T

EN 12072:

G/W 18 8 Mn

AWS A 5.9:

(ER 307)

Werkstoffnu.:

1.4370

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Argon

Mixtures(M11;

M32)

M.610710.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic Cr-Mn-Ni steel with low carbon contents to weld dissimilar steels ("black/white") and hard to weld steels for operating temperatures from -80°C up to 300°C. Oxidation resistant up to 850°C. Cushion layers for subsequent hardfacing. Hardfacing against strong rolling wear and impact. Work Hardening.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,1	6,5	0,60	9			19	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	KV(J) -120°
620	360	40		>100	>50

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Carbon and hard to weld steels. Hard manganese steels (i.e. X 120 Mn 12 1.3401); low temperature Ni-steels i.e. 10 Ni 14 (1.5637), Ni 19 (1.5680)

Avoid overheating by feeding enough welding material.