

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 18 8 Mn
ER(307)

Stählen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen Chromstählen mit einem Chrom-Gehalt bis 18 % und zum Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. BA-TIG 307Si entspricht ER307 jedoch mit erhöhtem Mangan-Gehalt zur Reduzierung der Heißrissanfälligkeit und geringfügig höherem Silizium-Gehalt.

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von kaltumformbaren Stählen, Panzerstählen und austenitischen korrosionsbeständigen manganhaltigen

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 307Si	0,08	0,8	7,0	0,1	8,0	18,5	0,020	0,013	0,2
W 18 8 Mn nach ISO 14343-A	0,20	1,20	5,0-8,0	0,3	7,0-10,0	17,0- 20,0	0,03	0,03	0,3
ER307 nach AWS A5.9	0,04- 0,14	0,30- 0,65	3,3-4,75	0,5-1,5	8,0- 10,7	19,5- 22,5	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 420 (61)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 600 (87)
Dehnung A5 [%]	> 35
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥120 (103)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- Artverschiedene Schweißverbindungen, Pufferlagen und Zwischenlagen vor dem Hartauftragsschweißen. Stähle mit Mangan-Gehalt bis 14 %, Stähle mit 13 – 17 % Chrom-Gehalt.

Durchmesser:

1,0 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.