

AX-307

W.Nr.: 1.4370

Normy

EN 14343-A	G/W 18 8 Mn
W.Nr.	1.4370
AWS A-5.9	ER 307 (mod.)

oblast použití

Svařovací drát vhodný pro svařování austenitických nerezových materiálů, vhodný také pro obtížně svařitelné oceli a 14% Mn oceli. Drát se používá na svařování heterogenních spojů mezi materiály typu 18/8 s uhlíkatými a nízkolegovanými oceli, pro ventilová sedla a jako ochrana proti kavitaci u zařízení pro vodní elektrárny. Vlastnosti svarového kovu, např. zpevňitelný povrch mechanickým přetvořením, vynikající odolnost proti kavitaci, vzniku trhlin, odolný teplotám až do + 850 °C, snížená citlivost proti vzniku Sigma-fáze. Odolnost proti zkřehnutí při teplotách nad 500 °C. garantované hodnoty vrubové houževnatosti až do (-)110 °C. Tepelné zpracování je možné. Při provozních teplotách nad + 650 °C se doporučuje konzultace s výrobcem. Velice dobré kluzné vlastnosti a tím i bezproblémové podávání drátu. Vynikající tekutost svárové lázně i operativní vlastnosti při svařování.

Struktura je vytvořena z austenitické oceli s malým množstvím delta feritu..

Složení svařovací drátu / tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,8	6,5	18	8

Použití

Na materiály s vysokou pevností v tahu. Pro nelegované a legované konstrukce a oceli tepelně zpracované, pro heterogenní spoje, kombinace nelegované a legované oceli typu Cr a Cr-Ni - oceli; pro svařování žáruvzdorných a žárupevných ocelí do teplot až 850 °C. Dále pro svařování austenitických manganových ocelí, hlubokotažných plechů, nerezových potrubí.

Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování Zkušební teplota	°C	Argon Bez tepelného zpracování 20°C
Mez kluzu Rp _{0,2}	[N/mm ²]	340
Pevnost v tahu Rm	[N/mm ²]	600
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	40
Vrubová houževnatost Av	[J]	100

požitelné ochranné plyny (EN 439) WIG-TIG / MAG

Argon M1, směsné plyny M 11, M23

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

*ostatní rozměry na vyžádání