

## AX-FD 307L

### Normen / Standards

|                 |                                      |
|-----------------|--------------------------------------|
| EN ISO 17633-A: | T 18 8 Mn R M21 3 / T 18 8 Mn R C1 3 |
| AWS A5.22:      | E307T0-4 mod. / E307T0-1 mod.        |

### Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode für Verbindungen zwischen verschiedenen legierten sowie schwierig schweißbaren Stählen und 14%-Mn-Stählen. Zähe Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Verschleiß und korrosionsbeständige Auftragungen an Schienen- und Weichteilen, Ventilsitzen sowie Kavitationsschutzpanzerungen an Wasserkraftmaschinen.

Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis 850°C, unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung über 500°C. Eine Wärmebehandlung ist ohne Probleme möglich. Bei Betriebstemperaturen von über 650°C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Das Gefüge bildet sich vollaustenitisch ohne Deltaferrit aus.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Hochfeste, unlegierte sowie legierte Bau- und Vergütungsstähle mit- und untereinander; Unlegierte sowie legierte Stähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni-Stählen; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni  |
|------|-----|-----|------|-----|
| 0,10 | 0,9 | 5,9 | 18,8 | 9,2 |

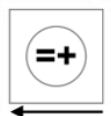
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

|   |       |              |
|---|-------|--------------|
| Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>                  | [MPa] | 480          |
| Zugfestigkeit R <sub>m</sub>                  | [MPa] | 630          |
| Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ) | [%]   | 40           |
| Kerbschlagarbeit KV                           | [J]   | 50 bei +20°C |

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO<sub>2</sub>)  
nach ISO 14175 C1 (100% CO<sub>2</sub>)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfragen)

### Lieferformen

| Spule      | Ø(mm) | Spannung(V) | Stromstärke(A) | Stick-out(mm) |
|------------|-------|-------------|----------------|---------------|
| BS300 15kg | 1,2   | 23 – 33     | 100 – 280      | 10 – 25       |
| BS300 15kg | 1,6   | 24 – 35     | 150 – 380      | 10 – 25       |

Weitere Abmessungen auf Anfrage