

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

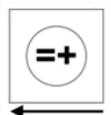
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	480
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	630
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 bei +20°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO₂)
nach ISO 14175 C1 (100% CO₂)



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