

Magmaweld EI 307B

Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 18 8 Mn B 2 2
AWS A5.4:	~E 307-15

Eigenschaften

Basisch umhüllte Stabelektrode für Mischverbindungen, zum Aufbringen von Pufferschicht vor dem Auftragsschweißen und für Plattierungen auf ferritischen Stählen. Das Schweißgut besteht aus austenitischem Cr-Ni-Mn-Stahl mit sehr geringen Anteilen an δ -Ferrit. Das Schweißgut ist hoch rissfest und eignet sich daher zum Verbinden schwer schweißbarer Stähle und zum Aufbringen von Pufferlagen auf rissempfindlichem Grundwerkstoff vor dem Auftragen von Panzerungen. Das Schweißgut wird durch Schlag und Druck kaltverfestigt. Geeignet für Panzerplatten, Schienen, Kreuzungen, Kranräder, Laufrollen, die dynamischer Belastung, Druck, Schlag und Abrieb ausgesetzt sind. Zunderbeständig bis 850°C. Höchste Betriebstemperatur für Mischverbindungen $\leq 300^\circ\text{C}$. Bei höheren Temperaturen ist die Elektrode ENI 422 zu verwenden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Schwer schweißbare Stähle, Manganhartstahl X120Mn 12 (1.3401), Panzerstähle und Ferrit-Austenit-Verbindungen. Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,3	6,0	19,5	9,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

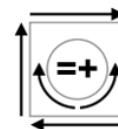
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	500
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	640
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	38
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei $+20^\circ\text{C}$

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: $350^\circ\text{C} / 2\text{h}$, falls erforderlich

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



Zulassungen

TÜV, DB, CE

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	300	50 – 80	97	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	350	80 – 120	58	2,0	10	20,0	Vac box
4,0	350	100 – 165	38	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.