

Ceweld 307Si MIG

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn AWS A5.9 : ER 307
W.NR.:	1.4370
JINÉ:	DIN 8556: SG X15CrNiMn 18 8
CERTIFIKACE:	TÜV, DB, CE
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými ocelmi, Mn oceli a ostatní austenitické nemagnetické oceli.
POUŽITÍ:	Svařování heterogenních spojů, svarový kov vysoce odolný proti tvorbě trhlin. Pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi nelegovanými a legovanými ocelmi. Pod návary a jako návarový kov odolný vrypům a napětí.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,12	6,50	0,80	19,0	9,00	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	>400	>620	>40	

TVRDOST:	190 HB po svaření, 400 HB po mech. vytvrzení
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	      

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
307S08C	0,8 mm	15 kg / BS300
307S10C	1,0 mm	15 kg / BS300
307S12C	1,2 mm	15 kg / BS300
307S16C	1,6 mm	15 kg / BS300