

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-nikl-manganové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování různých druhů ocelí pro provozní teploty do +400°C. Odolné proti chladu až do 120°C.

EN ISO 14343-A	G/W 18 8 Mn
Werkstoff-Nr.	1.4370
AWS/ASME SFA-5.9	ER 307
EN ISO 14700	S Fe 10

Spoje různorodých ocelí, oceli s vysokým obsahem uhlíku a těžko svařitelné oceli např. manganová ocel.

X120 Mn 12 (1.3401); Vyrovnávací vrstvy při navařování.

Chladu odolné niklové oceli např. 10 Ni 14 (1.5637), 12 Ni 19 (1.5680)

Svařovací proces Ochranný plyn Teplné zpracování Teplota			WIG Argon neprováděno +20°C – 120°C		MAG M11 neprováděno +20°C – 120°C	
		[°C]				
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	≥295		≥295	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	≥510		≥510	
Tažnost	A ₅	[%]	≥25		≥25	
Houževnatost	A _v	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,2	1,20	5,0-8,0	17,0-20,0	7,0-10,0

Austenit, malé množství delta feritu možné

I1
M11, M12, M32
TÜV, DB, CE

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	1000	10,0
1,2	1000	10,0
1,6	1000	10,0
2,0	1000	10,0
2,4	1000	10,0
3,2	1000	10,0
4,0	1000	10,0
5,0	1000	10,0

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

PA, PB, PF, PC, PG

PA, PB, PC, PF

DC+

DC-