

selectarc**307R****Hochmanganhaltige rostfreie
Rutil-Elektrode**

FSH WELDING GROUP

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.4 : ~E307-16

EN 1600 : E 18 8 Mn R 32

ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilumhüllte Stabelektrode mit austenitischem (nicht-magnetischem) Schweißgut für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Mn-Stählen (bis 14 % Mn) und Stählen mit hohem Schwefel- und Phosphorgehalt sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artfremden Stählen, wie z.B. Baustählen mit nichtrostenden Stählen, und für Pufferlagen vor Hartauftragungen sowie Reparaturschweißungen an Teilen, die schlagendem oder reibendem Verschleiß ausgesetzt sind.

Sehr einfache Handhabung, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild.

Anwendungen: Tief- und Straßenbau, Eisenbahnreparaturwerkstätten, Zementwerke (Verschleißplatten, Baggereimer, Brecherbacken etc.)

Grundwerkstoffe**Werkzeugstähle *****Niedriglegierte Stähle*****Austenitische Mn-Stähle:****Federstähle:**

Typ X120Mn12 , 1.3401

45Cr4 , 1.7035 ; 46Si7 , 1.5024 ; 51Si7 , 1.5025

; 56Si7 , 1.5026

Nichtrostende Stähle**Verschleißplatten**

(*) evtl. Vorwärmung und Wärmebehandlung
nach dem Schweißen erforderlich

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	1.2	4.5	18.0	8.0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>400	>600	>30	+20°C >70

Härte: im Schweißzustand ~ 200 HB, nach Kaltverfestigung ~ 500 HB.

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Stromstärke	(A)	70	100	125	160

Elektroden 1 h bei 300 °C rücktrocknen, falls erforderlich. Mn-Stähle dürfen aufgrund ihrer Warmrißempfindlichkeit nie vorgewärmt werden.