OK Tigrod 16.95

WIG-Schweißstab für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen und hitzebeständigen Stählen. Hervorragend geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis 300 °C. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 850 °C, besitzt jedoch keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei Temperaturen über 500 °C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Das Schweißgut ist kaltverfestigend und verschleißfest; sehr gut für Pufferlagen und Auftragungen. Schweißguthärte: unbehandelt ca. 180 HB, ca. 41 HRC nach Kaltverfestigung. Typische Grundwerkstoffe: 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 u.ä., Schwarz/Weiß-Verbindungen, Pufferlagen etc. .

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 18 8 Mn SFA/AWS A5.9 : ER307 (mod) Werkstoffnummer : ~1.4370
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 43.039.12 VdTÜV : 05421

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic (18 % Cr - 8 % Ni - 7 % Mn)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Bedingte Anweisung	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
As welded	450.0 MPa	640 MPa	41 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-60 °C	56 J

Drahtzusammensetzung						
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**
0.08	7.0	0.9	8.1	18.7	0.20	0.10

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**
0.08	6.5	0.7	0.020	0.010	8.5	18.5	0.1	0.1