

307 Si Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné drôty																									
TYP	Tig zvárací drôt pre rôzne zväracie a vyrovnávacie vrstvy																									
APLIKÁCIE	Vyrovnávacie vrstvy pred naváraním, heterogénne zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, pancierová doska, výfukové systémy (Typ 409, 304), austenitická oceľ s vysokým obsahom mangánu, heterogénne zváranie, ťažko zvárateľné ocele atď.																									
VLASTNOSTI	Odolnosť proti korózii je ekvivalentná typu 304, vysoké mechanické vlastnosti a dobrá zvárateľnosť, pracovné kalenie a odolnosť proti chladu až do -110°C.																									
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 307 (mod.)																								
	EN ISO	14343-A: W 18 8 MnSi 14343-B: SSZ307																								
	DIN: W.Nr.	1.4370																								
	DIN	8556: SG X15CrNiMn 18 8																								
VHODNÉ PRE	Heterogénne zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, pancierová doska, výfukové systémy (Typ 409, 304), austenitická oceľ s vysokým obsahom mangánu, ťažko zvárateľné ocele, ako napríklad: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele, 1.3401, X120Mn12 atď.																									
SCHVÁLENIA	CE schválene																									
ZVÁRACIE POZÍCIE:																										
TYPICKÁ ANALÝZA VŠETKÝCH ZVAROVÝCH KOVOV	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.12</td> <td>6.5</td> <td>1.0</td> <td>18.5</td> <td>8.5</td> </tr> </tbody> </table>				C	Mn	Si	Cr	Ni	0.12	6.5	1.0	18.5	8.5												
C	Mn	Si	Cr	Ni																						
0.12	6.5	1.0	18.5	8.5																						
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné spracovanie</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Nárazová energia (J) ISO -V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>+20C</th> <th>-40°C</th> <th>-60C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>>350</td> <td>>600</td> <td>40</td> <td>>100</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J) ISO -V			Tvrdosť HRc / HV	+20C	-40°C	-60C	AW	>350	>600	40	>100						
Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J) ISO -V					Tvrdosť HRc / HV																	
				+20C	-40°C	-60C																				
AW	>350	>600	40	>100																						
AW: po zváraní																										
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">D (mm)</th> <th rowspan="2">PARAMETRE ZVÁRANIA Prúd (A) DC-</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>jednotný</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6 x 1000</td> <td>50-80</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.0 x 1000</td> <td>70-110</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td>110-180</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>3.2 x 1000</td> <td>150-250</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>				D (mm)	PARAMETRE ZVÁRANIA Prúd (A) DC-	BALENIE (kg)		jednotný	master	1.6 x 1000	50-80	5	25	2.0 x 1000	70-110	5	25	2.4 x 1000	110-180	5	25	3.2 x 1000	150-250	5	25
D (mm)	PARAMETRE ZVÁRANIA Prúd (A) DC-	BALENIE (kg)																								
		jednotný	master																							
1.6 x 1000	50-80	5	25																							
2.0 x 1000	70-110	5	25																							
2.4 x 1000	110-180	5	25																							
3.2 x 1000	150-250	5	25																							
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	nevyžaduje sa																									
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1																									