

AA 307P

KATEGÓRIA FCAW - Trubičkový drôt

TYP Nerezový trubičkový drôt s rutilovou náplňou určený pre spájanie rozdielnych materiálov, vhodný aj ako prechodová vrstva.

APLIKÁCIA Spájanie nerezových ocelí s nízkolegovanými, prechodové vrstvy pre tvrdonávaním, pancierové dosky, zváranie austenitických a mangánových ocelí, atď.

VLASTNOSTI Stabilný oblúk bez rozstreku. Vynikajúca produktivita a zvárateľnosť, lepšie namáčacie vlastnosti v porovnaní s pevnými drôtmí. Vynikajúca kvalita zvarového kovu a röntgenová spoľahlivosť. Tepelné spracovanie po zváraní (PWHT) sa nevyžaduje.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22: ~E 307 T1-4 A 5.22: ~E 307 T1-1
EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn P M (C1) 1
DIN: W.Nr.	1.4370
DIN	8556: 18 8 Mn

VHODNÝ PRE Spájanie čiernych a nerezových materiálov, pancierové dosky, výfukové systémy (typ 409, 304), mangánové a austenitické ocele, ťažko zvárateľné materiály ako: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele, atď.

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVUI V % (M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.10	6.3	0.7	18.8	9.0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (M21)

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB/HV
				+20°C	-40°C	-100°C	
AW	475	625	40	60		>32	180 HB
Stav po kalení							400 HV

AW: po zvarení

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

Parametre zvarovania			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.2	22-34	125-265	SD-300	15	1080
1.6	23-36	150-390	SD-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24h

OCHRANNÁ ATMOSFÉRA EN ISO 14175 M21