

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 18 8 Mn	ER307 (mod.)

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab W 18 8 Mn / ER307 (mod.) für das Verbindungs- und Auftragschweißen an hitzebeständigen Cr-Stählen und hitzebeständigen austenitischen Stählen. Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen sowie Puffer- und Zwischenlagen bei Hartauftragungen.

Grundwerkstoffe

Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungs- mit hochlegierten Cr und CrNi(Mo)-Stählen; Hitzebeständige Stähle bis 850°C; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähe Blech- und Rohrstähe in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen; Panzerstähle

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,08	0,8	7,0	19	9,0

Gefüge: Austenit mit geringem Ferritanteil

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	450 (≥ 350)	620 (≥ 500)	35 (≥ 25)	100

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC –	Dimension mm
	Schutzgase	I1	1,6 x 1000
	(EN ISO 14175)		2,0 x 1000
			2,4 x 1000
			3,2 x 1000

Zulassungen

TÜV (19791), DB (43.132.87), CE