MT-307 1.4370

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-nikl-manganové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování různých druhů ocelí pro provozní teploty do +400°C. Odolné proti chladu až do 120°C.

Normy

EN ISO 14343-A	G/W 18 8 Mn
Werkstoff-Nr.	1.4370
AWS/ASME SFA-5.9	ER 307
EN ISO 14700	S Fe 10

Hlavní aplikace

Spoje různorodých ocelí, oceli s vysokým obsahem uhlíku a těžko svařitelné oceli např. manganová ocel.
X120 Mn 12 (1.3401); Vyrovnávací vrstvy při navařování.
Chladu odolné niklové oceli např. 10 Ni 14 (1.5637), 12 Ni 19 (1.5680)

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		[°C]	WIG Argon neprováděno +20°C – 120°C		MAG M11 neprováděno +20°C – 120°C	
Mez kluzu	$R_{p0,2}$	MPa	≥295		≥295	
Pevnost v tahu	R_m	MPa	≥510		≥510	
Tažnost	A_5	[%]	≥25		≥25	
Houževnatost	A_V	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,2	1,20	5,0-8,0	17,0-20,0	7,0-10,0

Struktura

Austenit, malé množství delta feritu možné

Ochranný plyn TIG
I1

Ochranný plyn MIG
M11, M12. M32

Schválení
TÜV, DB, CE

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	1000	10,0
1,2	1000	10,0
1,6	1000	10,0
2,0	1000	10,0
2,4	1000	10,0
3,2	1000	10,0
4,0	1000	10,0
5,0	1000	10,0

Dostupné průměry
0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

Svařovací polohy MIG
PA, PB, PF, PC, PG

Svařovací polohy TIG
PA, PB, PC, PF

Polarita proudu MIG
DC+

Polarita proud TIG
DC-