

EL 307

Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen basisch umhüllt

Normzeichen:	EN 1600	DIN 8556	AWS/ASME SFA-5.4	Wst.-Nr.
	E 18 8 Mn B 22	E 18 8 Mn B 20	~E 307 - 15	1.4370

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und zum Auftragschweißen auf ferritischen Stählen. Das Schweißgut besteht aus austenitischem Cr-Ni-Mn Stahl, geringe Anteile an Delta-Ferrit möglich. Zunderbeständig bis 850°C. Das Schweißgut besitzt eine hohe Rissicherheit, deshalb auch für schwer schweißbare Stähle und spannungsausgleichende Pufferlagen auf rissempfindlichen Grundwerkstoffen und unter Hartauftragungen geeignet. Das Schweißgut verfestigt durch Kaltverformung. Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300°C.

Werkstoffe:

Werkstoff-Nr.	EN	DIN
1.3401		X 120 Mn 12
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17 - 13 - 3	X 5 Cr Ni Mo 17 - 13 - 3

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB, CE

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,13	0,50	5	19	9

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	650	35	70

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Erforderlich: 2 Stunden bei 300°C.

Stromstärke [A]:

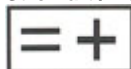
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
70 - 120	130 - 150	150 - 170	180 - 190

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,50	300	97	1,75	9	15,75
3,25	300	59	1,75	9	15,75
4,00	350	37	2,00	9	18,00
5,00	350	25	2,00	9	18,00

Alternativ lieferbar: Ø 2,50 / 3,25 mm in 4 kg Paketen, Ø 4,00 mm in 5 kg Paketen.

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

