

DW-307

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn R M21 3

Werkstoff-Nr.: 1.4370

Zulassungen:

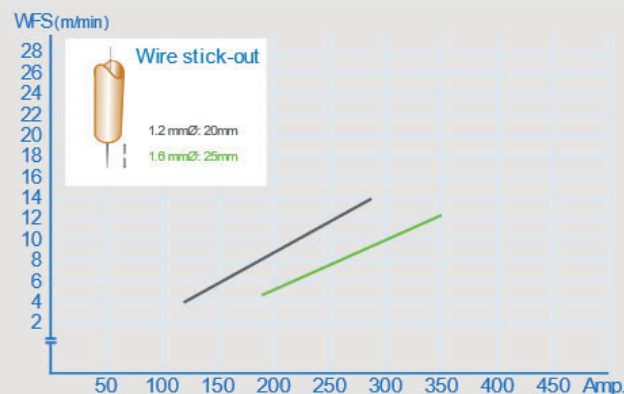
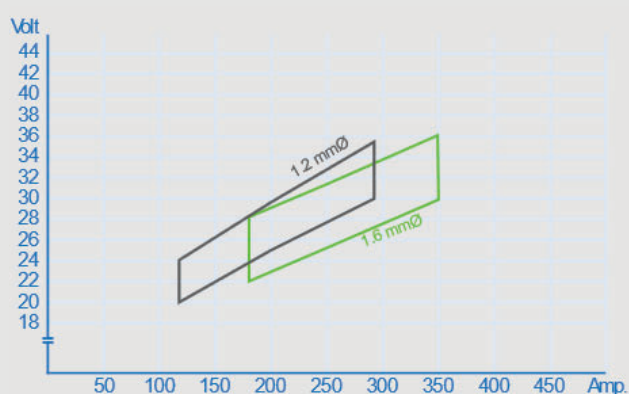
Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	---	---	---	---	TÜV, DB

Anwendungsbereich:

Der DW-307 ist ein vielseitiger CrNiMn-Rutil-Fülldraht, der mit einem stabilen, nahezu spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, um eine glänzende, glatte Schweißraupenoberfläche mit einer selbstablösenden Schlacke zu erzeugen. Das Schweißgut bietet aufgrund des hohen Mangangehalts eine außergewöhnlich hohe Duktilität und Dehnung bei gleichzeitig hervorragender Rissbeständigkeit. Ebenfalls härtet das Schweißgut aus und bietet eine gute Verschleiß- und Reibungsbeständigkeit. DW 307 wurde in erster Linie für schwer schweißbare Stähle wie austenitische Hochmanganstähle und für den Einsatz in Pufferschichten unter harten Deckschichten entwickelt. Aufgrund seines geringen Nickelgehalts ist er jedoch auch eine kostengünstige Alternative zum 309 Schweißmaterial für das artfremde Schweißen von Stahl mit Edelstahl.

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,07	0,6	6,4	0,02	0,008	8,1	19,2	-	-	-	1,6	3,3	9,1

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	393	583	41	48 (0°C)
Garantiert	≥ 350	≥ 500	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas
PA, PB, PC, PF	DC+	M20, M21

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-312
1,6	414-316

