

SilverRod – Niro-307

1.4370

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn/G 18 8 Mn
EN ISO 14343-B	SSZ307
Werkstoff-Nr.	1.4370
AWS A-5.9	ER307 mod.

Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode für Verbindungen zwischen verschiedenen legierten sowie schwierig schweißbaren Stählen und 14%-Mn-Stählen. Zähne Zwischenschichten bei Hartauftragungen. Verschleiß- und korrosionsbeständige Auftragungen an Schienen- und Weichteilen, Ventilsitzen sowie Kavitationsschutzpanzerungen an Wasserkraftmaschinen. Kaltverfestigungsfähig, sehr gute Kavitationsbeständigkeit, rissicher, thermoschockbeständig, zunderbeständig bis 850°C, unempfindlich gegen Sigma-Phasen-Versprödung über 500°C. Kaltzäh bis -110°C. Eine Wärmebehandlung ist ohne Probleme möglich. Bei Betriebstemperaturen von über 650°C ist eine Rücksprache mit dem Hersteller zu empfehlen. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,8	6,5	18	8

Wichtige Grundwerkstoffe:

Hochfeste, unlegierte sowie legierte Bau- und Vergütungsstähle mit- und untereinander; Unlegierte sowie legierte Stähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni-Stählen; Hitzebeständige Stähle bis 850°C; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähne Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähnen austenitischen Werkstoffen.

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon Unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	430
Zugfestigkeit	N/mm ²	640
Dehnung	%	35
Kerbschlagarbeit	J	100

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase z.B. M12 WIG: I1

Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2		
Stäbe	Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

Verpackungseinheiten

Spule	D200 5kg	K300 15kg	Fass 250kg (rund)
WIG-Stäbe	5kg Paket	25kg Umkarton	

Zulassungen TÜV, DB, CE