

Normbezeichnung

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

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode G 18 8 Mn / ER307 (mod.) für Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen / Stahlgussorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen / Stahlgussorten.

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; Panzerstähle.

Richtanalyse

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

Gefüge: Austenit mit geringem Ferritanteil

Mechanische Güterwerte 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	-110°C
u	430 (≥ 350)	640 (≥ 500)	36 (≥ 25)	100	≥ 32

u unbehandelt, Schweißzustand - Schutzgas Ar + 2.5% CO₂

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC +	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M12, M13, M21	0,8
			1,0
			1,2
			1,6

Zulassungen

TÜV (19790), DB (43.132.86), CE