

LNM 307

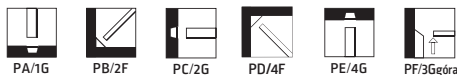
KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER307*	A-Nr	8	Nr mat.	1.4370
ISO 14343-A	G 18 8 Mn	F-Nr	6		
* Najbliższa klasyfikacja		9606 FM	5		

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spawania stali austenitycznej i ferrytycznej stali nierdzewnej, trudnospalnej
Często stosowany do wykonania warstwy buforowej w napawaniu utwardzającym

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]

M12	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-5% CO ₂
M13	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-3% O ₂

MIG/MAG

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,07	7,1	0,8	18,6	8,0

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J] +20°C
Wartości typowe	M12	AW	400	630	40	80

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Różne rodzaje stali, takie jak:

- Blacha pancerna
- Stal utwardzalna, w tym trudnospalna
- Stal niemagnetyczna
- Austenityczna stal manganowa, utwardzana przez zgniot
- Złącza różnoimienne (stal CMn ze stalą nierdzewną)
- Systemy wentylacyjne

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica [mm]	0,8	1,0	1,2	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
15 kg – szpula BS300	X	X	X	
250 kg – bęben Accutrak®			X	

LNM307:rev. C-PL23-01/02/16