

Класификация:

SFA/AWS A 5.9: ~ ER 307
W. Nr.: 1.4370

БДС EN ISO 14343-A:
БДС EN 14700

W 18 8 Mn
S Fe10

Предназначение:

Неръждаем тел от типа 18%Cr, 8%Ni, 7%Mn, за заваряване на стомани с подобен състав, манганови, топлоустойчиви, огнеупорни и трудни за заваряване стомани. Много подходяще е и за заваряване на съединения между разнородни стомани („черни“ към „бели“), ако работната температура е до 300 °С. Използва се също и за буферни слоеве преди твърдосплавно наваряване. OK Tigrod 16.95 е с добра корозионна устойчивост в морска вода и разредени киселини и е устойчив срещу окалинообразуване до 850 °С. Устойчивостта срещу корозия в съдържащи сярна газове е ограничена до температура 500 °С. Повишеното съдържание на силиций подобрява тънколивността. Този тел е с по-високо съдържание на Mn от ER307, с цел намаляване чувствителността на шева срещу горещи пукнатини. Металът на шева се самонаклепва, от твърдост около 180 НВ непосредствено след заваряване, до около 41 HRC след работа.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.3401, 1.4000, 1.4021, 1.4512 и др.

Защитен газ: I1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (-)

TÜV 09736

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	7	18,5	8

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / + 20 °C
EN	TZ 0	I1	640	450	41	130

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	169516(хххх)*
2,0	1000	5,0	169520(хххх)*
2,4	1000	5,0	169524(хххх)*
3,2	1000	5,0	169532(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.