

## Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 18 8 Mn / ER 307 do spawania metodą MAG o bardzo wszechstronnym zastosowaniu. Nadaje się do spawania austenitycznych stali nierdzewnych oraz stali pracujących w podwyższonych temperaturach, stosowany jako warstwy buforowe nanoszone na materiał rodzimy przed napawaniem utwardzającym.

Austenityczne stopiwo charakteryzuje się bardzo wysoką plastycznością oraz wydłużeniem dzięki czemu jest odporne na pęknięcie.

INERTFIL 307 doskonale sprawdza się również do spawania stali trudnospawalnych oraz przy łączeniu stali różnoimien-nych (połączenie stali wysokostopowej z niestopową) pracujących w temperaturze do 300°C.

Ponadto, spoiwo może posłużyć do spawania stali poddawanych obróbce cieplnej poprzez hartowanie i odpuszczanie.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki Ar+2%O<sub>2</sub> lub Ar+0.5...5%CO<sub>2</sub>.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściągów o regularnych i łagodnych kształtach.

Klasyfikacja	
EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn
AWS	A5.9: ~ER 307

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19	9

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastycz- ności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-120°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥420	≥590	≥40	≥100	>32

(\*) 98% Ar+2% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M12, M13, M20, M21

### Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Stale trudnospawalne o dużej zawartości węgla C.

X120Mn12 (1.3401); płyty pancerne.

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

