

307 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAIO INOSSIDABILE

Solid wires for stainless steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno in acciaio inossidabile austenitico legato al 7% Mn. Deposito a struttura austenitica, adatto per la saldatura di acciai dissimili; acciai legati da bonifica; acciai duri al Mn; acciai difficilmente saldabili ed acciai ferritici al Cr. Particolarmente adatto per strati cuscinetto prima di effettuare i riporti duri. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistente alla corrosione ed agli shock termici. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo: M13: Ar+2%O2 // Ar+3%O2 oppure M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.

Main characteristics

Solid wire in 7% Mn alloyed stainless steel. Weld metal with austenitic structure, which may be used for welding of dissimilar steels; steels alloyed by hardening and tempering; hard manganese steels; difficult to weld steels and ferritic Cr steels. Suitable for buffer layers before making the hard-facing. Excellent mechanical features, resistant to corrosion and thermal shock. Shielding gas: M13: Ar+2% O2 // Ar+3% O2 or M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08 %	7,00 %	0,80 %	18,8 %	8,50 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	Fn	GAS
640 mm ²	410 mm ²	38 %	110 +20 °C	-	M12 / M13

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PE	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Filo pieno per acciaio inossidabile
Solid wire for stainless steel

Classificazione / Classification

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

Approvazioni / Approvals

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura Ø mm Welding parameters

0.8	55-160
1.0	80-240
1.2	100-300
1.6	230-375