

AA 307

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty						
TYP	Zvárací drôt z nehrdzavejúcej ocele s rutilovým tavivom pre heterogénne zváranie a vyrovnávacie vrstvy						
APLIKÁCIA	Zváranie nehrdzavejúcej ocele nízko legovanými oceľami (heterogénne zvary), nárazníkové vrstvy pred naváraním, železničné priecestia, pancierové dosky, austenitické mangánové ocele a iné ťažko zvárané ocele.						
VLASTNOSTI	Hladký prenos kvapiek a stabilný oblúk bez straty postrieka. Vynikajúci výkon a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevnými drôtmí. Vynikajúca kvalita zváraného kovu a röntgenová odolnosť. Je vynikajúci na použitie v horizontálnej polohe vďaka podpore trosky a ruke nadol. Tepelné spracovanie po zváraní (PWHT) je možné používať bez problémov.						
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.22: E 307 T 0-G					
	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M 3 17633-B: ~TS 307-FB0					
	DIN: W.Nr.	1.4370					
	DIN	8556: 18 8 Mn					
VHODNÉ PRE	Heterogénne zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, pancierová doska, výfukové systémy (Typ 409, 304), austenitická oceľ s vysokým obsahom mangánu, ťažko zvárané ocele ako: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele atď.						
SCHVÁLENIE	CE schválene						
ZVÁRACIE POZÍCIE:							
HMOTNOSŤ ZVARU %	(M21)						
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo		
0.10	6.7	0.7	18.50	8.8	-		
TYPICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU (M21)							
Tepelné Spracovanie	RP _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB/HV
				+20°C	-40°C	-100°C	
AW	>400	>620	>35	60		>32	200 HB
Deformačné kalenie							400 HV
AW: po zváraní							
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE							
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE				
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta		
1.2	20-34	125-280	SD-300	15	1080		
1.6	25-35	200-350	SD-300	15	1080		
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	150°C / 24h						
PLYN PODĽA EN ISO 14175	M21						