

AH 114 MAG

Standarder:

EN ISO 14343 -A	G 18 8 Mn
EN 12072	G 18 8 Mn
AWS A 5.9:	ER 307
Werkst.-Nr.	01-01-70
Godkendelser:	Tüv

Composition, typical analysis [wt.-%]:

	C	Cr	Ni	Mn	Fe
Min.		17	7	5	
Max.	0,1	19	9	7	Rest

Technical data:

(without heat treatment; minimum values at ambient temperature)

Tensile strength R_m :	600 [MPa]
Yield strength $R_{p0,2}$:	350 [MPa]
Yield strength $R_{p1,0}$:	400 [MPa]
Elongation (L=5d):	40 [%]
Impact strength (ISO-V):	70 [J]

Svejse:

Position:	Alle
Beskyttelsesgas (EN ISO 14175)	I1; M12; M13
Polaritet:	=(+)

Beskrivelse:

Solid tråd til GMAW svejsning af uens stål forbindelse Weld beklædning. Svejsning af austenitisk chrom-nikkel-mangan stål til driftstemperaturer op til 300 ° C.

Bruges til:

Heterogene stål (sort og hvid forbindelser); stærkt carbonholdige og vanskeligt at svejse stål, mangan stål, f.eks X 120 Mn 12 (1,3401). Bufferlagene for hardfacing

Levering:

Tråd: 1,0 1,2 1,6mm
Svejseelektrode
TIG tråd.

Forbehold:

Ovenstående data er baseret på prøvninger.