

SUPER MIG 307Si

Korrózióálló és hőálló acélok

Besorolás: AWS A 5.9 : ER 307
DIN ISO 14343 - A : G 18 8 Mn

Általános leírás és felhasználás:

SUPERMIG 307Si egy a G 18 8 Mn/ER 307 (hasonló) típusú tömör MAG hegesztő huzal, melynek ömledéke C-18Cr8Ni6Mn hegesztett varratot ad. Alkalmos a Ar+2%O₂ vagy Ar+0.5...5%CO₂ típusú kevert védőgázok használatára. SUPERMIG 307Si alkalmas ötvözetlen acélok, ausztenites korrózióálló acélok és hőálló acélok hegesztéséhez, illetve hő kezelt és edzett acélok, például ballisztikai acélok hegesztésére. A megnövelt szilícium tartalom elősegíti a hegfürdő folyékonyágát, ezáltal a varrat felülete egyenletesebbé válik.

Alkalmazás:

Fegyverzetekhez használt acél, autóiparban történő csatlakozás különböző acélok kapcsolata esetén, valamint nehéz pótkocsi, személyszállító vasúti kocsik hegesztett kötéseikhez és vegyeskötésekhez.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.020	1.20 max	5.00-8.00	17.00-20.00	7.00-10.00	0.30 max	0.30 max	0.03 max	0.03 max

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár 0,2 N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás (%)	Ütőmunka
>420	> 590	> 40	> 100

Hegesztési irányok:

MIG hegesztés esetén alkalmazható rövid ív, permetes-, vagy impulzus ív.
A rövid ív alkalmazása előnyösebb vékony falú szelvények hegesztésekor, vízszintes és pozíció hegesztéskor is. A permetes ív esetén növekszik a lerakott anyagmennyiség.
Impulzus ívvel való hegesztés kiváló lehetőséget nyújt a változó keresztmetszetű anyagok jó eredménnyel való hegesztéséhez. Az impulzus ív alkalmazásakor 1,2mm huzal átmérőnél lehet elérni annak legnagyobb rugalmasságát.

Áramnem és polaritás: DC (+) Jóváhagyások: CE , DB, Vd TÜV

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.