BÖHLER A 7 CN-IG

Massivdraht, hochlegiert, nichtrostend

Normbezeichnung

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode G 18 8 Mn / ER307 (mod.) für das Verbindungsschweißen an hitzebeständigen Cr-Stählen und hitzebeständigen austenitischen Stählen. Gut geeignet für das Herstellen austenitisch-ferritischer Verbindungen mit einer Betriebstemperatur bis 300ºC. Besonders geeignet für die Verbinding dünner Bleche mit vollautomatisierten Schweißprozessen z:B. bei Abgasanlagen. Lieferbar im Böhler BASEdrum 250 und ECOdrum 100, 250, 400.

Grundwerkstoffe

Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr und CrNi(Mo)-Stählen; Hitzebeständige Stähle bis 850ºC; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen.

Richtanalyse

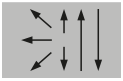
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,08	0,9	7,0	19,2	9,0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A (L_0=5d_0)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	–110°C
u	430 (≥350)	640 (≥500)	36 (≥25)	110	≥32

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + max. 2,5% CO_2

Verarbeitungshinweise



Stromart	DC+	**Dimension mm**
Schutzgase (EN ISO 14175)	Ar + max. 2,5% CO_2	0,8
		1,0
		1,2
		1,4

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sind auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Zulassungen

TÜV (00024.), DB (43.132.44), CE

Sämtliche angegebenen Informationen basieren aus sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen.
Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.