

## F 740 - g

Norm: DIN EN ISO 17633 : T 18 8 Mn P M 1 (C1)  
 ASME : ~E 307 T 1-1 / ~E 307 T 0-4

### Anwendungsgebiet

Für Reparaturschweißung, bei der hohe Dehnung und Festigkeit mit Kaltverfestigung verlangt wird.

Verbindungsschweißung zwischen austenitischen Manganstählen und gleichen oder unterschiedlichen Stählen (hoch c-haltigen).

Für Pufferlagen unter Hartpanzerungen geeignet.

Konstruktionsschweißungen an lufthärtbaren und schwer schweißbaren Stählen, z.B. an 14% Manganstählen.

### Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze (MPA) 0,2% R <sub>p</sub> N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit (MPA) R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	KVC (J)
480	630	40	+20°C : 50

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,100	6	0,7	19	9

### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm
MAG	Spulen	1,2