

F 750 - 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

Austenitische Pufferlagen und Hartlegierungen und Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen. Hohe Zähigkeit und Dehnung, kaltverfestigend, korrosionsbeständig. Mischverbindungen, gut spanabhebend bearbeitbar.

Schutzgas: Argon

Beschreibung und Einsatzmöglichkeit

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 _p N/mm ²	Zugfestigkeit (MPA) R _m N/mm ²	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