

MIGWELD 307Si

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn DIN 8556 : SGX15 CrNiMn18 8 AWS A-5.9 : ~ER 307 W.Nr. : 1.4370	TUV DB	Power generation industry Hardfacing and repairing Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining

Аустенитная проволока для сварки в газовой защитной среде методом MIG. Рекомендуется для сварки разнородных, броневых, аустенитно-марганцевых и трудносвариваемых сталей. Применяется в качестве подкладки под наплавку. Шов устойчив к коррозии, выдерживает высокие механические напряжения. Хорошие механические свойства и превосходная вязкость наплавленного металла.

Base material

EN 10088-1-2 EN 10213-4

X120 Mn 12

X2 CrTi 12

X20 Cr 13

X6 Cr 13

Połączenia mieszane: S235-S355

13 - 17% stale chromowane i żaroodporne do +850 °C, płyty pancerne, wysokowęglowe, napawanie kół zębatych, zaworów, łopatek turbin

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,20	1,2	5,0-8,0	17,0-20,0	7,0-10,0	0,5	0,5	0,03	0,03

Typical mechanical properties

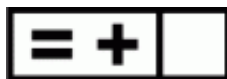
Yield strength Re [N/mm²] >380

Tensile strength Rm [N/mm²] 560-660

Elongation A5 [%] >35

Impact energy Kv [J] >32J (-196°C) /

Welding current



Welding positions



Shielding gases acc. to EN ISO 14175

I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO₂ / M13 - Ar + 0.5 - 3% O₂ /

Welding parameters and packing

Ø	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0/250,0

1,2	170-260	20-28	15,0/250,0
-----	---------	-------	------------

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl