



SW 307

DIN 8556
Werkstoff-Nummer
AWS/ASME SFA-5.9
PN-88/M69420
EN 12072

SGX10CrNiMnI88
1.4370
ER307
Spl6H19N9G7S
G 18 8 Mn / W 18 8 Mn

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej z niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali różnoimiennych o temperaturze pracy do 300°C i ciągliwości do -120°C

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
max 0,20	0,40	6,50	18,00	9,00	max 0,035	max 0,025

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	1950 MPa	1950 MPa
Granica plastyczności Rp 1,0	1890 MPa	1890 MPa
Granica plastyczności Rp 0,2	1150 MPa	1150 MPa
Wydłużenie A0	2,5%	2,5%
Udarność Av	100J	80J

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2