

**Klasyfikacja:**AWS A5.9-93
PN-88/M-69420
DIN 8556-86
Werkstoff nrSG X15 CrNiMn 18 8
1.4370

Cromamig 307 Si

Opis:

Cromamig 307 Si daje twarde, plastyczne, nierdzewne stopiwo austenityczne o składzie 19% Cr/9%Ni/7%Mn, wysokowytrzymałe na pęknięcia. Przeznaczony jest do łączenia hartowanych stali, blach pancernych, stali o zawartości 13% Mn, a także do stali trudno spawalnych bez konieczności podgrzewania. Zalecany jest do połączeń różnych pomiędzy stalą nierdzewną, a stalą o średniej zawartości węgla. Skala twardości od 200 HV do 450 HV.

Zastosowania:

Warstwy buforowe na stalach o zawartości 13 % Mn używane są do sprzętu naziemnego, do kruszenia skał i do napawania utwardzającego. Obróbka powierzchni szyn, zwrotnic itp.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,85	7,0	19,0	9,0

Gaz ochronny:Ar, 2% O₂, 16-21 l/min**Prąd spawania:**

DC +

Dopuszczenia:DB
TÜV
UDT**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R_{p0,2%}: 380 N/mm²
Wytrzymałość
na rozciąganie, R_m: 600 N/mm²
Wydłużenie, A₅: 40%
Udarność, CV: 20°C•100 J**Parametry spawania / pakowanie:**

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarcziowy		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9824-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9824-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9824-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300