

IW-A 307

DIN 8556
W.-Nr

SG.X15 CrNiMn 18 8
1.4370

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal nehezen hegeszthető, hegesztés hatására edződésre hajlamos acélok ill. ausztenites mangánacélok és nemmágnese acélok hegesztéséhez;
- vegyeskötésekhez (fekete-fehér);
- párnarétegnek keményfelrakás alá ; kiváló repedésállóság;
- reveállóság 850°C-ig;
- erős gördülő-és ütőkoptatással szembeni felrakáshoz alkalmazható.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	6.7	0.75	19.0	8.8

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
	620	360	40	100 J : + 20°C
	620	360	40	80 J : + 20°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr
-	-	(G-) X120 Mn12	1.3401

Szállítási méret

ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0 1000	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
------------------	---	-----------------------

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)

IW-A 308 L

ASME IIC SFA 5.9 ER308L
DIN 8556 SG-X2 CrNi19 9
W.-Nr 1.4316

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal korrózióálló ausztenítes CrNi-acélok és acélöntvények hegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 350°C-ig (nedveskorrozio); reveállóság 800°C-ig.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.015	1.80	0.40	20.0	10.0

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	620	420	36	50 J: -196°C
fogyóelektródás	580	400	38	40 J: -196°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr.
302	S30200	X12 CrNi18 8	1.4300
304	S30400	X5 CrNi8 10	1.4301
304L	S30403	X2 CrNi18 11	1.4306
-	J92600	G- X6 CrNi18 9	1.4308
304LN	S30453	X2 CrNiN18 10	1.4311
(305)	J92701	G - X10 CrNi18 8	1.4312
308	S30800	X5 CrNi18 11	1.4303
304H	S30409	X6 CrNi18 11	1.4948
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X5 CrNiN189	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb 18 10	(1.4550)
-	-	G - X5 CrNiNb189	1.4552

Szállítási méret:

	A-308 L Tig	A-308 L
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	.

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)
MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; (DIN 32526)

IW-A 309 L

ASME IIC SFA 5.9 ER309-L
DIN 8556 SG-X2CrNi24 12
W.-Nr 1.4332

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálcá/védőgázás tömörhuzal korrózióálló és hőálló Cr-és CrNi-acélok acélöntvények hegesztéséhez;
- szénacélokon történő pámarétegek kialakítása korrózióálló és/vagy kopásálló rétegek felrakásához;
- vegyeskötések (fekete-fehér) hegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 300°C-ig; reveálóság 1000°C-ig.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.015	1.75	0.45	23.5	13.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	620	440	35	100 J : + 20°C
fogyóelektródás	620	440	36	100 J : + 20°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr.
-	J92602	G - X25 CrNisi 18 9	1.4825
-	J92603	G - X40 CrNisi 22 9	1.4826
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G - X25 CrNisi 20 14	1.4832
304	S30400	X5 CrNi18 10	1.4301
304L	S30403	X2 CrNi18 11	1.4306
(305)	j92701	g - x10 cRnI18 8	1.4312
304LN	S30453	X2 CrNiN18 10	1.4311
321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X6 CrNiNb18 10	1.4550
-	-	X10 CrSi6	1.4712
-	-	X10 CrAl13	1.4724
-	-	X10 CrAl18	1.4742

Szállítási méret

	A-309 L Tig	A-309 L
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	-

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; (DIN 32526)

IW-A 310

ASME IIC SFA 5.9 ER310
DIN 8558 SG-X2 CrNi25 20
W.-Nr 1.4842

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal hőálló és reveáló CrNi-acélok, továbbá ferrites Cr-, CrAl- és CrSi-acélok, acélöntvények hegesztéséhez;
- alkalmazható kb. 1200°C üzemi hőmérsékletig lehetőleg kénszegény közegben;
- vegyeskötések készítése alacsonyan-/közepesen ötvözött és ausztenítes CrNi(Mo)-acélok között (fekete/fehér).

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.10	1.70	0.40	26.0	20.5

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	630	380	32	80 J : + 20°C
fogyóelektródás	600	360	35	80 J : + 20°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr
310	S31000	X15 CrNiSi25 20	1.4841
310S	S31008	X12 CrNi25 21	1.4845
309	S30900	X15 CrNiSi20 12	1.4828
-	-	G - X25 CrNiSi20 14	1.4832
-	-	G - X15 CrNi25 20	1.4840
-	J93503	G - X40 CrNiSi25 12	1.4837
-	J94204	G - X40 CrNiSi25 20	1.4848
-	-	X10 CrAl7	1.4713
-	-	X10 CrAl24	1.4762

Szállítási méret

	A-310 Tig	A-310
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	-

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)

IW-A 316 L

ASME IIC SFA 5.9 ER316L
DIN 8556 SG-X2 CrNiMo19 12
W.-Nr 1.4430

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal korrózióálló ausztenites CrNiMo-acélok/- acélöntvények hegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio)

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.020	1.80	0.40	18.4	12.2	2.6

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
	620	450	33	50 J: - 196°C
	550	390	40	35 J: - 196°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr
316	S31600	X5 CrNiMo17 12 2	1.4401
316L	S31603	X2 CrNiMo17 13 2	1.4404
-	J92900	G - X6 CrNiMo18 10	1.4408
317L	S31703	X2 CrNiMo18 16 4	1.4435
317	S31700	X5 CrNiMo17 13 3	1.4436
316Ti	S31635	X6 CrNiMoTi17 12 2	1.4571
316Ti	S31635	X10 CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5 CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Szállítási méret

	A-316 LTig	A-316 L
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; (DIN 32526)

IW-A 318

DIN 8556
W.-Nr

SG-X CrNiMoNb19 12
1.4576

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal korrózióálló CrNiMO-acélok/-acélöntvények hegesztéséhez;
- legfőképp stabilizált CrNiMo-acéltípusokhoz;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio);
- nagyon jó hegeszthetőség és szegélytakarás.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.040	1.30	0.75	18.8	11.7	2.65	0.60

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	640	480	32	50 J: - 196°C
fogyóelektródás	620	460	35	35 J: - 196°C

ALAPANYAGOK

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr.
316Ti	S31635	X6 CrNiMoTi17 12 2	1.4571
316Ti	S31635	X10 CrNiMoTi18 12	1.4573
(318)	S31640	X10 CrNiMoNb18 12	1.4583
(318)	S31640	X5 CrNiMo17 13	1.4449
(318)	S31640	G - X5 CrNiMoNb18 10	1.4581

Szállítási méret

	A-318 Tig	A-318
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ.	1000	.

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)

IW-A 347

ASME IICSA 5.9 ER347SI
DIN 8556 SG-X5 CrNiNb19 9
W.-Nr 1.4551

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálca/védőgázos tömörhuzal korrózióálló, ausztenites CrNi-acélok és acélöntvények hegesztésére;
- legfőképp stabilizált CrNi-acéltípusokhoz;
- üzemi hőmérséklet 400°C-ig (nedves korrozio);
- nagyon jó hegeszthetőség és szegélytakarás a magasabb Si-tartalom miatt.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0.03	1.20	0.80	19.3	9.6	0.50

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	660	500	32	60 J: - 196°C
fogyóelektródás	620	430	35	40 J: - 196°C

ALAPANYAGOK

321	S32100	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	S34700	X5 CrNiN189	(1.4543)
347	S34700	X6 CrNiNb 18 10	(1.4550)
-	-	G - X5 CrNiNb189	1.4552

Szállítási méret

	A-347 Tig	A-347
ÁTMÉRŐ	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
HOSSZ	1000	-

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)

IW-A 410

ASME IICSFA 5.9 ER410
DIN 8556 (SG-X8 Cr14)
W.-Nr (1.4009)

TULAJDONSÁGOK, ALKALMAZÁS:

- magasan ötvözött AWI-pálcá/védőgázos tömörhuzal korrózióálló martenzites króm-acélok (13% Cr) hegesztéséhez;
- Kopásálló rétegek felhegesztéséhez;
- üzemi hőmérséklet 450°C-ig;
- előmelegítési hőmérsékletet és az azt követő hőkezelést az alapanyaghoz igazítani;
- alkalmazás a készülékgyártásban (gáz, víz, gőz) magas hőmérsékleteken.

TISZTA HEGVARRAT VEGYI ÖSSZETÉTELE (irányérték súly %-ban)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.10	0.45	0.35	12.2	0.30

TISZTA HEGVARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI (irányérték)

	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av[ISO-V]
AWI	600	480	18	60 J: + 20°C
fogyóelektrodás	600	480	18	60 J: + 20°C

ALAPANYAGOK.

Alloy/AISI	UNS	DIN	W.-Nr
403	SS40300	X6 Cr13	1.4000
405	-	X6 CrAl13	1.4002
410	S41000	X10 Cr13	1.4006
-	-	G - X8 CrNi13	1.4008
420	S42000	X20 Cr13	1.4021
-	-	X15 Cr13	1.4024
-	-	G - X20 Cr14	1.4027

Szállítás méret

	A-410 Tig	A-410
ÁTMÉRŐ HOSSZ.	1.0 / 1.2 / 1,6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0 1000	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 -

Alkalmazható védőgáz:

AWI: I1 argon (DIN 32526)

MIG/MAG: I1 argon; M11 argon+oxigén; M12 argon+széndioxid (DIN 32526)