

## Normbezeichnung

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode G 18 8 Mn / ER307 (mod.) für das Verbindungsschweißen an hitzebeständigen Cr-Stählen und hitzebeständigen austenitischen Stählen. Gut geeignet für das Herstellen austenitisch-ferritischer Verbindungen mit einer Betriebstemperatur bis 300°C. Besonders geeignet für die Verbindung dünner Bleche mit vollautomatisierten Schweißprozessen z.B. bei Abgasanlagen. Lieferbar im Böhler BASEdrum 250 und ECOdrum 100, 250, 400.

## Grundwerkstoffe

Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr und CrNi(Mo)-Stählen; Hitzebeständige Stähle bis 850°C; Austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; Kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen.

## Richtanalyse


	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,08	0,9	7,0	19,2	9,0

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-110°C
u	430 ( $\geq 350$ )	640 ( $\geq 500$ )	36 ( $\geq 25$ )	110	$\geq 32$

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + max. 2,5% CO<sub>2</sub>

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm	
	Schutzgase (EN ISO 14175)	Ar + max. 2,5% CO <sub>2</sub>		0,8
				1,0
				1,2
				1,4

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sind auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

## Zulassungen

TÜV (00024.), DB (43.132.44), CE