

## Нержавеющая сплошная проволока

### Спецификация

AWS A5.9 : ER307\*  
EN 12072 : W 18 8 Mn / G 18 8 Mn

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки трудносваряемых сталей  
Часто используется в качестве промежуточных слоев перед наплавкой

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO <sub>2</sub>
ДСПЭ	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O <sub>2</sub>

### Одобрение

	TÜV
ДСНЭ	+
ДСПЭ	+

### Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	7.1	0.8	19.2	9

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
							+20°C	-120°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	400	650	34	100	50
	ДСНЭ	M12	AW	400	630	40	80	50

### Свариваемые материалы

Различные типы сталей, такие как:

- листы брони;
- упрочняемые стали, включая трудносваряемые стали;
- немагнитные аустенитные стали;
- деформационно упрочняемые аустенитные марганцевые стали;
- разнородные соединения (C-Mn сталь с нержавеющей сталью)

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	1.0	1.2	2.0
ДСНЭ	2-х кг тубус				X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X	

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 307 : rev. EN 20