

## 307 AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Специальный электрод для сварки нержавеющей стали с углеродистой сталью, низколегированной сталью или сталью с содержанием магния.					

Стандартное обозначение  
 EN 1600 E 18 9 Mn Mo R  
 AWS A5.4 E307-17

Типичный хим. состав %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.07	0.8	4.0	20.0	10.5	0.8

**Характеристики**  
 Avesta 307 специальный электрод для сварки нержавеющей стали с углеродистой сталью, низколегированной сталью или сталью с содержанием магния.  
 Avesta 307 хорошая стойкость к образованию трещин и общие механические свойства. Может также использоваться для сварки таких сталей, как Hardox и Armoх.

Феррит 5 FN DeLong

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	465 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	605 МПа	500 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	80 Дж	
Твердость	200 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2,5	50-80
3,2	80-120
4.0	100-160
5.0	160-220

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи при температуре 1050°С)

**Данные по сварке**  
 Восстановление металла до 110%.

Структура: аустенитная с 0-5% феррита.

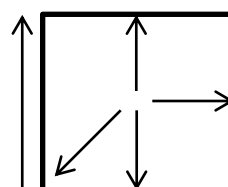
Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Первоначально предназначен для сварки мягких сталей, однако Коррозионные свойства соответствуют стали 304.

Одобрения:  
 -

Сварочные положения:

d = 2.5-4.0



d = 5.0

