

FILO PIENO PER ACCIAIO INOSSIDABILE  
SOLID WIRE FOR STAINLESS STEEL

Denominazione  
Product name **LA/307**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.9: ER 307 Si**  
**EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn**

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno in acciaio inossidabile austenitico legato al 7% Mn. Deposito a struttura austenitica, adatto per la saldatura di acciai dissimili; acciai legati da bonifica; acciai duri al Mn; acciai difficilmente saldabili ed acciai ferritici al Cr. Particolarmente adatto per strati cuscinetto prima di effettuare i riporti duri. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistente alla corrosione ed agli shock termici. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo: M13: Ar+2%O2 // Ar+3%O2 oppure M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p> <p>Solid wire in 7% Mn alloyed stainless steel. Weld metal with austenitic structure, which may be used for welding of dissimilar steels; steels alloyed by hardening and tempering; hard manganese steels; difficult to weld steels and ferritic Cr steels. Suitable for buffer layers before making the hard-facing. Excellent mechanical features, resistant to corrosion and thermal shock. Shielding gas: M13: Ar+2% O2 // Ar+3% O2 or M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	0.8	55-160
	1.0	80-240
	1.2	100-300
	1.6	230-375

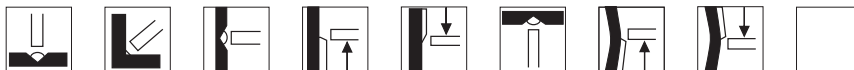
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni			
0,08	7,00	0,80	18,8	8,50			

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C	FN	GAS	
					M12	M13
640	410	38	110	-		

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

