

BARRETTE TIG PER ACCIAIO INOSSIDABILE
TIG RODS FOR STAINLESS STEELS

Denominazione
Product name **LA/TIG307**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.9: ER 307Si**
EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn - EN 14700: S Fe 10

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Barretta TIG in acciaio inossidabile al 7% di Mn con deposito a struttura austenitica da impiegarsi per la saldatura di acciai dissimili; acciai legati da bonifica; acciai duri al manganese; acciai difficilmente saldabili ed acciai al Cr ferritici. Materiale adatto come strato cuscinetto prima dei riporti duri. Eccellenti caratteristiche meccaniche, resistente alla corrosione e ai termo-shock. Protezione: Argon puro.</p> <p>TIG rod in 7% Mn stainless steel. Weld metal with austenitic structure to be used to weld dissimilar steels; steels alloyed by hardening and tempering; hard manganese steels; difficult to weld steels and ferritic Cr steels. Suitable as buffer layer before the hard-facing. Excellent mechanical features, resistant to corrosion and thermo shock. Protective gas: pure Argon.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1.6	
	2.0	
	2.4	
	3.2	

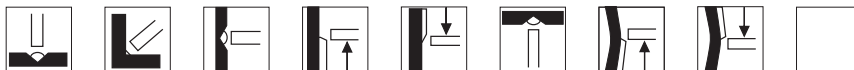
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni			
0,08	7,00	0,80	19,0	8,5			

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C		FN	GAS	
640	410	40	120		0	11	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

