

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	-
Ürün Kodu:	RW 307
Werkstoff No.:	1.4370
MIG Sertifikasyonu:	-
TIG Sertifikasyonu:	-

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi
18 8 Mn	-	-	-

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 307 / RW 307L / RW 307SI, Manganlı çelikler, zırh çelikleri ve birbiriyle benzer olmayan karbonlu/düşük alaşımlı çeliklerin kaynağında kullanılan tamamen östenitik paslanmaz kaynak teli sınıfıdır. Tampon tabaka (buttering) ve kaynak kaplama öncesi alt katman uygulamalarında sünek, sıcak çatlama dayanıklı kaynak metali hedeflenir. RW 307L, RW 307 ile kıyaslandığında daha düşük karbon seviyesi istenen uygulamalar için tercih edilir. RW 307SI, yüksek Si içeriğiyle kaynak banyosunun akışkanlığını artırır ve sıçrantıyı azaltır.

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,08
Mn	5,00	8,00
Si	-	0,50
S	-	0,030
P	-	0,030
Cr	17,0	20,0
Ni	7,0	10,0
Mo	-	0,30
Cu	-	0,30
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.

TEKNİK BİLGİ FORMU - KAYNAK SARF MALZEMESİ

AWS Kodu:	-
Ürün Kodu:	RW 307SI
Werkstoff No.:	1.4370
MIG Sertifikasyonu:	TUV (0,8-1,6 mm) - CE - UKCA - DB
TIG Sertifikasyonu:	-

DİĞER STANDARTLARDAKİ KARŞILIKLAR

EN ISO 14343-A:2017 Nominal Kompozisyon	AWS A5.9:2017 Alaşım Gösterimi	EN ISO 14343-B:2017 Alaşım Tipi	AWS A5.9:2017 Kompozisyon Gösterimi
18 8 Mn	-	-	-

AÇIKLAMA VE UYGULAMALAR

RW 307 / RW 307L / RW 307SI, Manganlı çelikler, zırh çelikleri ve birbiriyle benzer olmayan karbonlu/düşük alaşımlı çeliklerin kaynağında kullanılan tamamen östenitik paslanmaz kaynak teli sınıfıdır. Tampon tabaka (buttering) ve kaynak kaplama öncesi alt katman uygulamalarında sünek, sıcak çatlama dayanıklı kaynak metali hedeflenir. RW 307L, RW 307 ile kıyaslandığında daha düşük karbon seviyesi istenen uygulamalar için tercih edilir. RW 307SI, yüksek Si içeriğiyle kaynak banyosunun akışkanlığını artırır ve sıçrantıyı azaltır.

KAYNAK SONRASI BEKLENEN MİNİMUM MEKANİK ÖZELLİKLER

	MIG	TIG	SAW
Rp0,2 [MPa]	450	-	-
Rp1 [MPa]	470	-	-
Rm [MPa]	640	-	-
A [%]	40	-	-
Z [%]	60	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V 20°C	167	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -20°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -60°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -110°C	-	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -120°C	51	-	-
Darbe Enerjisi, ISO-V -196°C	-	-	-

ÇAP

MIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,14 1,2 1,6
TIG çapları	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Tozaltı çapları	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

TİPİK KİMYASAL KOMPOZİSYON (%)

	Min.	Maks.
C	-	0,10
Mn	5,00	8,00
Si	0,65	1,00
S	-	0,030
P	-	0,030
Cr	17,0	20,0
Ni	7,0	10,0
Mo	-	0,30
Cu	-	0,30
N	-	-
Nb	-	-
Ti	-	-

PAKETLEME

MIG	BS300 Metal Sepet Makara: 15 Kg. D300 Plastik Makara: 15 Kg. D200 Plastik Makara: 5 Kg. Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 250-400 Kg.
TIG	Karton kutu / Mukavva Silindir: 5 Kg. (Çubuk uzunluğu 1000 mm)
SAW	K415 Metal Sepet Makara Ahşap/Metal Makara: 250 Kg. Varil: 300 Kg.

Not: Güvenlik Bilgi Formu talep üzerine temin edilebilir.