

# INERTFIL 307

Drôt pre zváranie MAG/TIG

Welding rod/wire electrode for TIG/MAG-welding process

Pręty/druty do spawania metodami TIG/MAG



## Standards:

DIN EN 12072

DIN 8556

Comparable No. of Materials:

G 18 8 Mn

SG X 15 Cr Ni Mn 18 8

1.4370

## SK Vlastnosti a použitie:

Austenitický zvärací drôt pre zváranie vysoko legovaných ocelí s nelegovanými a nízko legovanými ocelami metódou TIG a MAG pre prevádzkovú teplotu 300 °C. Vhodný tiež pre medzivrstvy vyrovnávajúci pnutia, pre materiály náchylné k trhlínám a pre naváranie. Vhodný i pre ťažko zvariteľné ocele. (Zamedziť vysokému premiešaniu zo základným materiálom. U ťažko zvariteľných ocelí je doporučený predohrev). Zvarový kov je odolný proti korózii. Žiaruvzdorný do cca. 850 °C.

## Materials for instance:

Joint welding of alloy steels		Dissimilar joints loyed to unalloyed	
No. of Materials	EN-Designation	No. of Materials	EN-Designation
1.3401	(X 120 Mn 12)	1.4583	P295GH

## Approvals:

TÜV, DB, ÖBB

## Rod and wire analysis correspond to all-weld metal analysis (typical values in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
0,10	0,80	7,00	19,00	9,00	≤0,030	≤0,030

## Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥420	≥590	≥30	≥50

AW = as-welded

Analysis and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - I1 in TIG - welding

DIN EN 439 - M13 in MAG - welding

## Shielding gas acc. to DIN EN 439:

Welding rod for TIG-welding:

Wire electrode for MAG -welding:

Consumption:

I1 (ARCAL 1)

M12 (ARCAL 12), M13 (INARC S 3), M21 (ARCAL 21)

TIG = approx. 10 l/min, MAG = approx. 15 l/min

## Form of delivery:

Welding rods						
Dia. [mm]	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Length [mm]	1000					
Approx. Weight of packet [kgs]	10					

Wire electrodes				
Dia [mm]	0,8	1,0	1,2	1,6
Wire cage reel K300 [kgs]	15			

## Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

