

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕPlot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,
Gurgaon (Haryana), India**ER307Si**

Классификация	EN ISO 14343-A		AWS A5.9 ER 307Si								
Одобрения	TUV, CE, DB										
Применение	аустенитная нержавеющая сталь с добавлением марганца и кремния, которая в основном используется для соединения и наплавки высокопрочных сталей, броневых листов, жаропрочных сталей и разнородных сталей, таких как аустенитные марганцевые стали, для поковок и отливок из углеродистой стали.										
Состав проволоки в %	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Другие	
	Минимум	-	-	5,00		17,00	7,00				
	Максимум	0,20	1,20	8,00	0.030	0.030	20,00	10,00	0,50	0,50	
	Типичное	0,08	0,8	7,00			18,00	8,00			
	♦ Микроструктура металла: ♦ Устойчивость к питтингу:										
Типичные механические свойства	Предел текучести, Предел прочности Удлинение Ударная вязкость ISO-V +20°C			N/mm ² N/mm ² % KV (J)		> 420 > 590 > 35 > 100					
Технология сварки	SuperMIG 307Si :	DC+	M13 (Argon + 2,5% CO ₂)								
	SuperTIG 307Si :	DC-	99.99% Argon								
Доступная упаковка (на складе в Киеве)	SuperMIG 307Si	Dia. mm	0.80	1.00	1.20	1.60					
	D 200 5 кг										
	BS300/15 кг		✓	✓	✓	✓	✓				
	SuperTIG 307Si	Dia. mm	1.20	1.60	2.00	2.40	3.20	4.00			
	5 кг/1000 мм				✓						
	SuperTIG 307Si – в пластиковых тубах, поверхность глянцевая SuperMIG 307Si - металлическая катушка, поверхность глянцевая или матовая										
Дополнительная информация	Доступна также проволока для сварки под флюсом SuperSAW 307 Si - размер (мм) 2,00, 3,00, 4,00 катушки K415 по 25 кг Пожалуйста, обращайтесь для более подробной информации в офис ООО «Интерхим-БТВ»										

Информация, содержащаяся в этих данных, является типичной для описываемого продукта и не подходит в качестве сертификата.