



Wig / Mig 307 - DATENBLATT

Normzeichen	DIN8556 – SG- X15 CrNiMn 18 8
Werkstoffnummer	1.4370
AWS-A 5.9	ER 307L

Anwendungsbereich Hochlegierter Wig Stab / Hochlegierte Mig / Mag Massivdrahtelektrode zum Schweißen von schwer schweisbaren Stählen und aufhärtenden (Vergütungs-) Stählen, sowie für Manganhartstähle und amagnetische Stähle. Zunderbeständig bis 850°C. Das Schweißgut besitzt hohe Rißsicherheit, deshalb auch für schwer schweißbare Stähle und spannungsausgleichende Pufferlagen auf rißempfindlichen Grundwerkstoffen und für Hartauftragungen geeignet.

Chemische Zusammensetzung in % (Richtwerte)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	6,92	0,75	19,0	8,6

Mechanische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung A5 (%)	Kerbschlag ISO-V (J).
360	620	40	100J +20°C

Schutzgas: Wig: Argon
Mig: Argon + max 2,5% CO₂ oder Argon + max 1,0% O₂

	Wig- Stäbe	Mig-Drähte
Lieferform	1,6mm	0,8mm
	2,0mm	1,0mm
^	2,4mm	1,2mm