



HILCO HILCHROME G307

MAG-Drähte – nichtrostender Stahl – Sonderzwecke

AWS A5.9: ~ER 307

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn

Werkstoffnr. 1.4370

Art des Drahts:
MAG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
M12, M13, M21

Hilchrome G307 ist unser Massivdraht für das MAG-Schweißen artfremder und schwer schweißbarer Stähle. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbinden von 14Mn-Stählen, Federstählen, Werkzeugstählen und hochgekohten Stählen. Hilchrome G307 wird empfohlen für das Herstellen von Pufferlagen vor dem Auftragschweißen. Das Schweißgut ist kaltverfestigbar und überzeugt durch exzellente Beständigkeit gegenüber Kavitation(skorrosion), Temperaturwechseln und Verzunderung bis 850 °C.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Panzerplatte
- Härtbare Stähle inkl. DFTW-Stähle
- Nichtmagnetisierbare, austenitische Stähle
- Kaltverfestigende austenitische Manganstähle
- Hitzebeständige ferritische Chromstähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

Anwendungen:

- Reparatur und Instandhaltung
- Verkehr und Kranbau
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	7,00	0,80	19,00	9,00

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	370	600	35	20 °C ≥ 100

Hinweis: Gütewerte unter M13

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg
1,2	BS300	15