

<b>Standarder:</b> EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 EN 1600: E 18 8 Mn R 12 AWS A 5.4: ~E307-16 Mat.Nr.: 1.4370	<h1>AH 114 TI</h1>
--	--------------------

<b>Produktbeskrivelse:</b> Rutil-belagt stavelektrode til smeltesvejsning af forskellige stål og til beklædning. Svejsemetallet består af austenitisk krom-nikkel-manganstål til driftstemperaturer op til 300°C.	<b>Anvendelsesområder:</b> Svejsning af uens samlinger, smeltesvejsning af stål med højt kulstofindhold f.eks.; X 120 Mn 12 (1.3401).  Smeltesvejsning af "hårdt at svejse" stål.  Bufferlag til hårdpålægning.
--	--

**Typisk svejsemetalsammensætning:**

[wt. - %]

	C	Cr	Ni	Mo	Fe
<b>Min.</b>		17	7	5	
<b>Max.</b>	0,1	19	9	7	Bal.

**Mekaniske egenskaber:**

(uden varmebehandling; minimumsværdier ved omgivelsestemperatur)

Trækstyrke R <sub>m</sub> :	600	[MPa]
Flydespænding R <sub>p0,2</sub> :	350	[MPa]
Flydespænding R <sub>p1,0</sub> :	400	[MPa]
Forlængelse (L=5d):	40	[%]
Slagstyrke (ISO-V):	70	[J]

Positioner: Alle undtagen PG

Gentørring: 300°C/2h

**Dimension:**

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]
2,5	300	60 – 90
3,25	350	80 – 110
4,0	350	100 – 150
5,0	350/450	150 - 200

 Polaritet  
 =(+)~

Der tages forbehold for evt. fejl i informationsmaterialet.