

Dato:01.10.2013

<b>Standarder:</b> EN 14700: E Fe 10-200/400-cnz EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 52 EN 1600: E 18 8 Mn R 52 AWS A 5.4: E 307-26 Mat.Nr.: 1.4370	<h1>AH 208W</h1>
---	------------------

<b>Produktbeskrivelse:</b> Rutil-belagt stavelektrode velegnet til smeltesvejsning af uens samlinger og beklædning af blødt stål. Det Cr-Ni-Mn-legerede svejsemetal har en fuldt austenitisk struktur og kan strækhærdes.  Driftstemperatur i ætsende medier: op til 300°C	<b>Anvendelsesområder:</b> Smeltesvejsning af uens ferritisk-austenitiske samlinger; svejsning af "svært-at-svejs" -stål med et højt C-indhold, f.eks. skinne stål; smeltesvejsning af strækhærdende Mn-stål, f.eks. X 120 Mn 12 (1.3401)
---	--

**Typisk svejsemetalsammensætning:**

[wt. - %]

	C	Cr	Ni	Mn	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: 320°C/2h

**Dimension:**

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

**Polaritet**

=(+)~