

INERTROD 307 je TIG drát typu W 18 8 Mn/ER 307. Složení svarového kovu odpovídá C-18Cr8Ni6Mn. Při svařování se používá inertní ochranná atmosféra Ar.

INERTROD 307 je vhodný pro svařování ocelí s rozdílnými strukturními fázemi jako nelegovaná uhlíková ocel s austenitickou korozivzdornou ocelí nebo žáruvzdornou ocelí. Také vhodný pro svařování vytvrditelných ocelí nebo tepelně zušlechťených ocelí, pancéřovaných plechů a manganových ocelí.

Zvýšený obsah křemíku zvyšuje tekutost svarové lázně, čímž vzniká jemnější kresba svarové housenky.

Normy	
EN ISO	14343-A: W 18 8 Mn
AWS	A5.9: ~ ER 307

Schválení	Stupeň
DB	•
TÜV	•

CE

### Chemické složení (typické hodnoty v %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.1	7	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19	9

### Mechanické vlastnosti - svarový kov

Tepelné zpracování	Mez kluzu (MPa)	Mez pevnosti (MPa)	Tažnost A5 (%)	KV (J) / °C	
				+20 °C	-120 °C
Bez tepelného zprac.	≥ 420	≥ 590	≥ 40	≥ 100	≥ 32

100% Ar

**Ochranný plyn** – podle EN ISO 14175: I1

### Materiály

X120Mn12 (1.3401); Plyty pancerne.

Stále trdnospavalne o duzej zawartosci wegla C.

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

### Skladování

Udržujte v suchu bez přístupu vlhkosti.

### Volba proudu a polohy svařování

DC-

