



Elektrode

ALWELL E 307 / 4370

voor mengverbindingen (St/RVS) en bufferlagen

Normaanduiding	
W.nr.	1.4370
EN 1600	E 18 8 Mn R 12
AWS A5.4	E307-17
DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ
Goedkeuringen	TÜV – UDT - GL

Toepassinggebied - Eigenschappen

ALLWELL E307 - 4370 is een op wisselstroom verlasbare kerndraadgelegeerde rutiel beklede handlaselektrode voor het lassen van **moeilijk lasbare staalsoorten** met C % boven 0,7, **slijtvaste plaatmaterialen, zoals HardOx®**, alsook voor **taai** verbindingen en oplossingen van hittebestendige, roestvaste staalsoorten en gietstaalsoorten. Het lasmetaal is niet roestend, hittebestendig, oxidatiebestendig tot 850°C en bestand tegen zwavelhoudende verbrandingsgassen bij temperaturen tot max. 500°C. De elektrode is geschikt voor austeniet-ferriet verbindingen bij bedrijfstemperaturen tot 300°C. De legering is in bedrijf **koudverstevend en a-magnetisch**. Bedrijfstemperatuur: -60°C tot + 300°C.

Toepassingen

Voor het lassen van **meng (zwart-wit) verbindingen** tussen austenitische corrosievaste staalsoorten, zoals:

X 5 CrNi 18 10	1.4301	AISI 304
X 6 CrNi 18 11	1.4948	AISI 304 H
X 2 CrNi 19 11	1.4306	AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10	1.4311	AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	AISI 316Cb
X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4404	AISI 316L
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	AISI 316Ti
X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4583	AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	AISI 321
X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	AISI 347
		AISI 347 H
		AISI 348
		AISI 348 H
G-X 5 CrNi 18 9	1.4308	AISI CF-8
G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	AISI CF-8M

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 300	50 - 70	58	4.0	CW-11802
Ø 3.2 x 350	70 - 110	29	5.0	CW-11804
Ø 4.0 x 350	100 - 140	19	5.0	CW-11806
Ø 5.0 x 450	135 - 180	9	6.0	CW-11808

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

MIG-Mass.draad : ALWELL M 307 L Si. Art.nr.: 37-2252 (Ø 0.8 mm), 37-2254 (Ø 1.0 mm), 37-2255(Ø 1.2 mm)
 Elektroden : ALWELL E 307- 4430 MPR (hoogrendement, 150%) Art.nr.: CW-11837 (Ø 4,0 mm)

met on- en laaggelegeerde staalsoorten, zoals: H I, H II, 17 Mn 4, 15 Mo3, StE 255 tot StE 355, P235GH / P256GH, P295GH, P355N alsmede overeenkomstig gietstaalsoorten en **13% Mn-staalsoorten**. Tevens voor het lassen van **bufferlagen** op voornoemde staalsoorten, hardbare staalsoorten en voor het oplossen.

Verwerking aanwijzingen

Reinig de laszone. Bij verbindingslassen dunne getrokken rupsen met korte lichtboog, bij een max. wanddikte van 30 mm, lassen. Indien vereist elektroden herdrogen op 350°C - 1h. Tussenlaagtemperatuur beperken tot 150°C. Austenitische mangaanhardstaal (13 % Mn) zonder voorverwarming koudlassen (<250°C).

Gebruik RVS draadborstels.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 400
Treksterkte R_m (N/mm ²)	600
Rek A_5 (%)	> 32
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 32 bij - 60°C
Hardheid Brinell HB	~ 180
HB na koudverstevinging	~ 340

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.10	0.5	6	18	8,5	rest

Stroomsoort : = + of ~ , 65 V
Lasposities : PA, PB, PC, PD, PE, PF
Herdrogen : 1h, op 340 - 360°C

