

# LNM 307

## EIGENSCHAFTEN

- Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen.
- Besonders geeignet bei schwierig zu schweißenden Werkstoffen.
- Häufige Anwendung: Pufferlage bei Auftragschweißungen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Hartauftragen
- Abgassysteme
- Artverschiedene Mischverbindungen
- Vergütungsstähle

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9                      ER307\*  
EN ISO 14343-A              G 18 8 Mn

\* Nächstliegende Einstufung

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12                              Mischgas Ar+ >0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13                              Mischgas Ar+ >0,5-3% O<sub>2</sub>

## ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.07	7.1	0.8	18.6	8.0

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	M12	AW	400	630	40	80

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
0.8	SPULE (BS300)	15.0	581901
1.0	SPULE (BS300)	15.0	581904
	FASS	250.0	581959
1.2	SPULE (BS300)	15.0	581911
	FASS	250.0	581914

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen