

# Arosta® 307

## EIGENSCHAFTEN

- Speziell entwickelt für schwierig zu schweißende Stähle, wie z.B. Panzerplatten und austenitische Manganstähle.
- Häufige Anwendung: Pufferlage bei Auftragschweißungen.
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol möglich.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E307-16  
EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 12

## STROMART

AC/DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

TÜV	DB
+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
0.09	5.0	0.6	18.5	8.5	0

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					+20°C	-60°C
Norm: AWS A5.4		keine Angabe	min. 590	min. 30	keine Angabe	
EN ISO		min. 350	min. 500	min. 25	keine Angabe	
Typische Werte	AW	450	650	35	110	75

AW (U) =unbehandelt

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	70-80
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	110-140

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOX	110	1.7	527391-2
3,2 x 300	CBOX	139	3.7	527407-2
4,0 x 350	CBOX	86	4.5	527414-1

### 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