



HUFNAGEL GMBH

Welding products

Herstellung und Vertrieb  
hochlegierter Schweißzusätze  
Luisenstr. 2, DE-75015 Bretten  
Tel. 07252-2004  
Fax. 07252-2007  
E-Mail: info@hufnagelgmbh.de



## HUFNAGEL RK70

MSG- Drahtelektrode, hochlegiert

### Normbezeichnung:

| EN ISO 14343-A | AWS A 5.9    | Wst.-Nr. | Kennzeichnung: Spule  |
|----------------|--------------|----------|-----------------------|
| G 18 8 Mn      | ER307 (mod.) | 1.4370   | Etikett: Spule/Karton |

### Richtanalyse des Schweißstabes %

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni  |
|------|-----|-----|------|-----|
| 0,08 | 0,8 | 7,0 | 19,0 | 9,0 |

### Eigenschaften:

Nichtrostend; zunderbeständig bis 850 °C. (Bei Temperaturen über 500 °C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase.) Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlgußsorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen/Stahlgußsorten.

Gut geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen. (Max. Anwendungstemperatur 300 °C). Verbindungen von un-/niedriglegierten oder Cr-Stählen/Stahlgußsorten mit Austeniten. Auf geringes Wärmeeinbringen achten, um spröde Martensit Übergangszonen zu vermeiden.

### Grundwerkstoffe

X10CrNiMoNb18-12 (1.4583) sowie miterfasste Stähle mit ferritischen Stählen bis Feinkornbaustahl P460NL2. Hochfeste, unlegierte und legierte Bau-, Vergütungs- und Panzerstähle mit- und untereinander; unlegierte sowie legierte Kessel- oder Baustähle mit hochlegierten Cr- und Cr-Ni-Stählen; hitzebeständige Stähle bis 850°C; austenitische Manganhartstähle miteinander und mit anderen Stählen; kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen.

### Schweißenanleitung:

| Grundwerkstoffe  |                 | Vorwärmung  |                     | Wärmenachbehandlung   |  |                                  |
|--|-----------------|---|---------------------|---|--|----------------------------------|
| CrNi(MoN)-Austenite mit nichtrostenden und hitzebeständigen Cr Stählen/Stahlgußsorten.<br>CrNi(MoN)-Austenite mit un-/niedriglegierten Stählen/Stahlgußsorten. |                 | Entsprechend ferritischem Grundwerkstoff; meist nicht erforderlich. |                     | Entsprechend den Grundwerkstoffen. Auf IK-Beständigkeit und Versprödungsempfindlichkeit der Austenitseite achten. |  |                                  |
| Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 (Mindestwerte bei RT)  | Wärmebehandlung | Dehngrenze 0,2% MPa   | Dehngrenze 1,0% MPa | Zugfestigkeit MPa   | Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) % | Kerbschlagarbeit ISO-V in J (RT) |
|  | ungeglüht       | 370   | 400                 | 600   | 35   | 100                              |

Gefüge: Austenit mit Ferritanteil

Schweißpositionen  
(EN ISO 6947)



Stromart: Polung = +

Schutzgas: (EN ISO 14175) M12, M13, M21

### Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 02517.04)  
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.02)

### Legierungsgleiche Schweißzusätze

| SS  | WIG-Stab:      | RK70        |
|-----|----------------|-------------|
| SE  | Stabelektrode: | XW(R); X(B) |
| FDE | Fülldraht:     | RK70-FD     |
| DEU | UP-Draht:      | RK70-UP     |



### Liefereinheiten: MSG- Drahtelektrode

| Abmessung [ø mm]  | Spulung | Verpackung | Gewicht [kg] |
|-------------------|---------|------------|--------------|
| 0,8               | BS300   | Karton     | 15           |
| 1,0               | BS300   | Karton     | 15           |
| 1,2               | BS300   | Karton     | 15           |
| 1,6               | BS300   | Karton     | 15           |
| <b>Automotive</b> |         |            |              |
| 1,0               | Fass    | Fass       | 250/400      |
| 1,2               | Fass    | Fass       | 250/400      |