



# HUFNAGEL RK70

## WIG-Schweißstab, hochlegiert

### Normbezeichnung:

| EN ISO 14343-A | EN ISO 14343-B | AWS A 5.9     | Wst.-Nr. | Kennzeichnung: WIG-Stab |
|----------------|----------------|---------------|----------|-------------------------|
| W 18 8 Mn      | SSZ307         | ER 307 (mod.) | 1.4370   | HU 1.4370 / ER307       |

### 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:

1.4583 - X10CrNiMoNb18-12 sowie damit eingeschlossene mit ferritischen Stählen bis Kesselblech P295GH.

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;

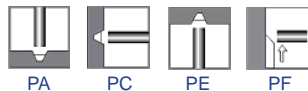
kaltzähe Blech- und Rohrstähle in Verbindung mit kaltzähen austenitischen Werkstoffen.

### 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 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       | 450   | 500                 | 620   | 35   | 100                              |

**Gefüge:** Austenit mit kleinem Ferritanteil

**Schweißpositionen**  
(EN ISO 6947)



**Stromart:** Polung = —

**Schutzgas:** (EN ISO 14175) 11

### Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 02518)  
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.01)

### Legierungsgleiche Schweißzusätze

|     |                 |             |
|-----|-----------------|-------------|
| DE  | Drahtelektrode: | RK70        |
| SE  | Stabelektrode:  | XW(R); X(B) |
| FDE | Fülldraht:      | RK70-FD     |
| DEU | UP-Draht:       | RK70-UP     |

### Liefereinheiten: WIG-Stäbe

| Abmessung [ø mm] | Verpackung | Gewicht [kg] |
|------------------|------------|--------------|
| 1,0 x 1000       | Karton     | 10           |
| 1,2 x 1000       | Karton     | 10           |
| 1,6 x 1000       | Karton     | 10           |
| 2,0 x 1000       | Karton     | 10           |
| 2,4 x 1000       | Karton     | 10           |
| 3,2 x 1000       | Karton     | 10           |
| 4,0 x 1000       | Karton     | 10           |