

AX-312 AX-4337

| | |
|----------------------------------|------------------------|
| EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B | W 29 9/G 29 9 SS312 |
| Werkstoff-Nummer | 1.4337 |
| AWS A5.9 | ER312 |

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischen Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen

Besondere Hinweise

Durch hohen Ferritgehalt und hohe Rißsicherheit besonders geeignet für schwierig schweißbare Werkstoffe.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

| | | | | |
|------|-----|-----|----|----|
| C | Si | Mn | Cr | Ni |
| 0,12 | 0,4 | 1,8 | 30 | 9 |

Wichtige Grundwerkstoffe

Für Verbindungsschweißungen an schwierig schweißbaren Werkstoffen mit höherer Festigkeit, auch an schweißgeeigneten Werkzeugen. Verbindungen von verschiedenen legierten Stählen, zähe Zwischenlagen für Hartauftragungen. Durch hohe Festigkeit und Kaltverfestigungsfähigkeit auch für verschleißbeständige Auftragungen an Kupplungen, Zahnrädern und Wellen und Werkzeugen geeignet.

Werkstoffeigenschaften

| Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur | Argon unbehandelt 20°C | Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 |
|--|------------------------------|---|
| 0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2} | [MPa] | 540 |
| Zugfestigkeit R _m | [MPa] | 760 |
| Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)% | [%] | 25 |
| Kerbschlagarbeit | [J] | 30 |

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase M 12

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

| | | | | | | | |
|--------|---------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Spulen | Ø mm | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 | | |
| Stäbe | Ø mm x 1000mm | 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0 | 5,0 |

Weitere Abmessungen auf Anfrage