

## Magmaweld EI 312

### Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 29 9 R 1 2
AWS A5.4:	E312-16

### Eigenschaften

Rutile hochlegierte Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und zum Auftragsschweißen. Das Schweißgut besteht aus ferritisch-austenischem Cr-Ni-Stahl mit ca. 50% Delta-Ferrit. Zunderbeständig bis zu 1100°C. Es zeichnet sich durch eine hohe Rissbeständigkeit aus und eignet sich daher zum Verbinden schwer schweißbarer Stähle und zum Aufbringen von spannungsabbauenden Pufferlagen auf rissempfindlichen Grundwerkstoffen. Besonders geeignet für die Rissanierung und den Aufbau von Werkzeug- und Gesenkstählen, die Wiederherstellung von verschlissenen oder gerissenen Verzahnungen und Pufferschichten auf Schneidmessern. Auch zum Schweißen von verzinkten Blechen einsetzbar. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leicht lösliche Schlacke.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Schwer schweißbare Stähle, Mischverbindungen (Ferrit-Austenit) Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,6	1,0	29,5	9,0

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	660
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	760
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	20
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich



### Zulassungen

TÜV, CE

### Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	300	50 – 80	98	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	300	80 – 120	60	1,75	10	17,5	Vac box
4,0	350	110– 160	40	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.