

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