

Legierungstyp
29 9 / 312 / Fe11

OK Autrod 312



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 29 9
SFA/AWS A5.9	ER312
Werkstoffnummer	1.4337
(EN 12072)	(G 29 9)

Kurzcharakteristik

Austenitisch-ferritische Drahtelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von artähnlichen Stählen, schwer schweißbaren (Werkzeug-)Stählen, Manganhartstählen und CrNiMn-Stählen. Nichtrostend, kavitations- und verschleißbeständig. Auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. T =300°C), jedoch Lage im Schaeffler-Diagramm beachten. Für Wand- und Nahtdicken bis 20 mm geeignet, Zwischenlagentemperatur max. 150°C, nicht pendeln. Schweißguthärte ca. 210 - 230 HB.

Grundwerkstoffe siehe Schweißweiser Abschnitt

Schwer schweißbare Stähle, Schwarz-Weiß-Verbindungen, Pufferlagen, Auftragungen usw.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,1	0,5	1,7	30	9,5	35-65

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²	Festigkeit Rm N/mm²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	M12, M13	610	770	20	50

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
50	16	0,8	80	16	1,1	180	20	2,6
140	22	2,7	190	24	3,1	250	28	4,5

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300) 15 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination) siehe Abschnitt Q
