

Legierungstyp  
29 9 / 312 / Fe11

OK Tigrod 312



### WIG-Schweißstab

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

### Kurzcharakteristik

Austenitisch-ferritischer WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißungen 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.  
Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1150°C, Schweißguthärte ca. 210 - 230 HB.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung

= -

### 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/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	610	770	20	50

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---