

**Legierungstyp**  
29 9 / 312 / Fe11

**OK Autrod 312**



### Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 29 9
EN 14700	S Fe11
SFA/AWS A5.9	ER312
Werkstoffnummer	1.4337

### Kurzcharakteristik

Sonderlegierung für das Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) mit Einsatztemperaturen bis max. 300°C.  
Sehr beständig gegen Heißrissbildung auch beim Schweißen mit höherer Aufmischung aus dem niedriglegierten Grundwerkstoff. Für Naht- bzw. Wanddicken bis max. 20 mm einsetzbar, auf geringe Zwischenlagentemperatur (max. 150°C) achten.  
Unter Beachtung der Aufmischung für Auftragungen und Pufferlagen geeignet.

### Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.92	OK Flux 10.93	I	Weitere auf Anfrage.
---------------	---------------	---	----------------------

### Durchmesser [mm]

3,2

### Richtanalyse des Drahtes [%]

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

### Spulentyp

03-0	B 450	Korb-Ringspule	25 kg	2.4 - 3.2 mm
------	-------	----------------	-------	--------------

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

siehe Abschnitt Q

---