

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
