

Legierungstyp
29 9 / 312 / Fe11

OK 68.81



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 29 9 R 3 2
EN 14700	E Fe11
SFA/AWS A5.4	E312-17
Werkstoffnummer	1.4337

Kurzcharakteristik

Vielseitige Hochleistungselektrode, ergibt ein ferritisch-austenitisches Schweißgut, korrosionsbeständig und unempfindlich gegen Aufmischung aus dem Grundwerkstoff. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C. Zum Schweißen schwer schweißbarer Stähle (z. B. Werkzeugstähle, Manganhartstähle, Federstähle, Einsatzstähle), zur Reparatur von Kunststoffpressformen, Warmarbeitswerkzeugen usw., Pufferlagen vor Hartauftragungen (Härte ca. 220 HB), Verbinden artverschiedener Stähle, z. B. Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 20 mm Naht- bzw. Wanddicke bei Einsatztemperaturen bis max. 300°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schwer und bedingt schweißbare Stähle, rissichere Mischverbindungen, Reparaturen usw.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,12	0,7	0,8	29	9,8	30-50

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	610	790	22	30

Stromeignung

U_{Lmin} = 60 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,0	300	40	60	125	0,64	123	0,7	41
2,5	300	50	85	125	0,64	78	0,9	48
3,2	350	60	125	125	0,62	42	1,3	65
4,0	350	80	175	125	0,62	26	2,0	66
5,0	350	150	240	125	0,65	17	3,2	68

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz