

Legierungstyp
29 9 / 312 / Fe1

OK 68.82



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 29 9 R 1 2
EN 14700	E Fe11
SFA/AWS A5.4	~E312-17
Werkstoffnummer	1.4337

Kurzcharakteristik

Universal-Elektrode für Verbindungen und Auftragungen an artähnlichen Stählen, Manganhartstählen und schwer schweißbaren Stählen. Sehr vielseitig anwendbar, nichtrostend, kavitations- und verschleißbeständig (Härte ca. 220 HB), hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C.

Auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Naht- bzw. Wanddicken bis 20 mm (max. 300°C), jedoch Lage im Schaeffler-Diagramm beachten. Unempfindlich gegen Aufmischung aus dem Grundwerkstoff, sehr riss- und korrosionsbeständig. Gut geeignet für Warmarbeitswerkzeuge, Kunststoffpresswerkzeuge usw.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.3401, schwer und bedingt schweißbare Stähle, Schwarz-Weiß-Verbindungen, Reparaturen usw.

Rücktrocknung

300 °C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,12	1	0,9	29	10	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	500	750	23	40

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 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	105	0,54	166	0,7	33
2,5	300	50	85	105	0,52	104	1,0	45
3,2	350	55	120	105	0,52	55	1,3	57
4,0	350	75	170	105	0,55	36	2,0	60

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz