



START Wir über uns DOWNLOADS PRODUKTE Normen der Schweißzusätze Werkstoffauswahl AKTUELL

English Kontakt Datenschutz

PRODUKTE » Edelstahl » 312

MT-312

1.4337

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragschweißen; zunderbeständig bis +1000°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 312
EN ISO 14343-A	G/W 29 9

Wichtigste

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762

Anwendungsbereiche

(X 10 CrAl 24), 1.4085 (G-X 70 Cr 29); schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas			M 11
Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur	[°C]		+20°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	MPa		560
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	MPa		590
Zugfestigkeit R_m	MPa		740
Bruchdehnung A_5	[%]		25
Lin. Wärmeausdehnungs- koeffizient (20 - 400°C)	[1/K]		15×10^{-6}

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,4	1,0-2,5	28,0-32,0	8,0-12,0

Gefüge

ferritisch-austenitisch

Besondere Hinweise

Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduzieren die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse.

Anwendbare Schutzgase WIG 1 1
 Anwendbare Schutzgase M 11
 MIG

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PF, PC, PG
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PF

□

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung WIG = -