

EN ISO 14343-A	G 29 9
(EN 12072)	(G 29 9)
Werkstoff-Nr.	1.4337
AWS A5.9	ER 312

Anwendungsgebiet

Der 1.4337, ISOFIL 312 Schweißdraht ist nichtrostend und verfügt über ein Austenit-sich-ferritisches Gefüge. Für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von artähnlichen Stählen, schwer schweisbaren Stahl wie Manganhartstahl, Federstahl, Schwarz-Weissverbindungen, Austenit-Ferrit-Verbindungen (Fe-Inox, Mn usw.) Nichtrostend. Kavitations- und verschleissbeständig. (Max. T=300°C). Bei vorwärmungen ist die ISOFIL 307 vorzuziehen. Ebenso einsetzbar als Pufferlage bei Hartauftragungen.

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstücks im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Zwischenlagertemperatur max. 150°C. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz: bei V- und X- Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zusammensetzung des Schweisstab/ Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,1	0,45	1,7	30	9,5	35-65

Wichtige Grundwerkstoffe

Mischverbindungen, Mittel- und Hochlegierte-Stähle, Un- und Niedriglegierte-Stähle, Auftragungen (Z.B. verschleiss von Stahl auf Stahl - Laufrollen)

Werkstoffeigenschaften

Wärmebehandlung U Prüftemperatur	°C	M11 unbehandelt 20°C
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[N/mm ²]	610
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	770
Dehnung A ₅	[%]	20
Kerbschlagbarkeit A _v	[J] / Rt.	50

Anwendbare Schutzgase (EN 439) WIG/ MAG

WIG; Schweiß Argon(I1-AR99.9%);
MIG; Mischgase (AR+2%CO₂), z.B. M 11, M12, M 23

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	mm x 1000mm	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
K415/25	mm	2,0	2,4	3,2		

*Weitere Abmessungen auf Anfrage