

MT-312

1.4337

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen; 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 Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762 (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 Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 11 unbehandelt +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 x 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 Anwendbare Schutzgase MIG

I 1
M 11

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 Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF, PC, PG
PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -