

MT-312

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen.

Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl.

Zunderbeständig bis +1000°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 29 9 R 12
AWS/ASME SFA-5.4	ER 312 - 16

Wichtigste Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762 (X10 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 Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	450
Zugfestigkeit	R _m	MPa	650
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,15	1,20	2,50	27,0-31,0	8,0-12,0

Gefüge

ferritisch-austenitisch

Besondere Hinweise

Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
1,60	250	30 - 50	6,5	615	4,0
2,00	250	40 - 50	9,2	270	2,5
2,50	300	60 - 70	18,0	221	4,0
3,25	350	70 - 100	43,8	114	5,0
4,00	350	90 - 140	51,5	97	5,0
5,00	350	130 - 170	81,9	61	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB

Stromart/Polung = + ~