

MT-312

1.4337

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen.

Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl; zunderbeständig bis +1000°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 29 9 R 23
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4337
AWS/ASME SFA - 5.4	ähnlich ER 312 - 16
NF A 81 - 343	EZ 29.9 R 23
EN 1600	E 29 9 R 12

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 Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	600
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	630
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	800
Bruchdehnung	A ₅	[%]	20
Lin. Wärmeausdehnungskoeffizient (20 - 400°C)		[1/K]	15x10 ⁻⁶

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	1	0,8	29	9

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

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C:

Zulassung

DB, UDT siehe Anhang (Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern).

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,0	300	40 - 50	11,9	336	4,0
2,5	300	60 - 70	17,5	229	4,0
3,25	350	70 - 100	33,5	149	5,0
4,0	350	90 - 140	50,2	100	5,0
5,0	450	130 - 170	111,0	54	6,0