MT- 312 HL

1.4337

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 170 % Ausbringung zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen; Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl; zunderbeständig bis +1000°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 29 9 MPR 26 170
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4337
AWS/ASME SFA - 5.4	ähnlich ER 312 - 16
NF A 81 - 343	EZ 29.9 R 170 36 X

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		[°C]	unbehandelt
Prüftemperatur			+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

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,04	1,2	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. Im kaltverfestigtem Zustand ist das Schweißgut besonders beständig gegen Verschleiß. Elektrode aufgesetzt verschweißbar, sehr leichtes Zünden und Wiedorzünden; hohe Strombelastbarkeit; hohe Abschmelzleistung, besonders für flächige, verschleißfeste Auftragsschweißungen geeignet; selbstlösende Schlacke, feinschuppiges glattes Nahtaussehen.

Rücktrocknung

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

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,0	300	50 - 80	16,9	237	4,0
2,5	350	70 - 120	32,0	125	4,0
3,25	350	110 - 160	54,0	93	5,0
4,0	350	135 - 175	105,0	57	6,0
5,0	450	210 - 260	161,0	37	6,0