



CEWELD 312

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl zum Schweißen von Mischverbindungen. (Typ 29 9, 312)																					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 312 wurde für das Schweißen von Pufferschichten vor dem Auftragschweißen von Panzerplatten, Auspuffanlagen, hochmanganhaltigem austenitischem Stahl sowie für das heterogene Schweißen schwer schweißbarer und unbekannter Stähle entwickelt. Eine weitere Anwendung ist die Herstellung zäher Verbindungen (eine Lage) von unlegierten bzw. niedriglegierten, höherfesten Baustählen an Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen. Darüber hinaus eignet es sich für Auftragungen auf Kupplungen, Zahnräder, Wellen usw. sowie für das Instandsetzen von Werkzeugen. Max. Betriebstemperatur: 300 °C																					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 312 hat eine Zunderbeständigkeit bis zu 1150°C, ist riss- und verschleißfest, und geeignet für den Wiederaufbau verschlissener Teile. CEWELD® 312 besitzt eine geringe Heißrissneigung, gute Zähigkeits- und Festigkeitseigenschaften. Darüber hinaus kaltverfestigt sich das Schweißgut.																					
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER312</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: G 29 9</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4337</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>						AWS	A 5.9: ER312	EN ISO	14343-A: G 29 9	W.Nr.	1.4337	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER312																					
EN ISO	14343-A: G 29 9																					
W.Nr.	1.4337																					
F-nr	6																					
FM	5																					
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8 >19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni 1.3401, 1.4006, 1.4339, 1.4340, 1.4347, 1.4460, 1.4762, 1.4085 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNiN26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29 UNS S41000 AISI 329, 410, S235, E295 Hss, C45, C60, dissimilar welding S335 - X120Mn12, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, Armax, Hardox</p>																					
ZULASSUNGEN	CE																					
SCHWEISSPOSITIONEN																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>FNW</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.1</td><td>0.5</td><td>1.8</td><td>30</td><td>9</td><td>79</td></tr></tbody></table>						C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW	0.1	0.5	1.8	30	9	79				
C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW																	
0.1	0.5	1.8	30	9	79																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>515</td><td>700</td><td>25</td><td>100</td><td>60</td><td>240 HB</td></tr></tbody></table>						Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	515	700	25	100	60	240 HB
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
				RT	-196°C																	
As Welded	515	700	25	100	60	240 HB																
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M13, M14, M12																					



CEWELD 312

312 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417343

312 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417350

312 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417367