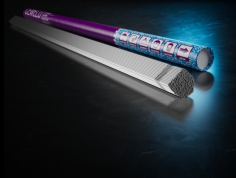


# CEWELD 312 Tig

| TYPE  | Massivdraht aus rostfreiem Stahl zum Schweißen von Mischverbindungen. (Typ 29 9, 312 )   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
|---|--|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--------------------|----------|-------------------------|--------|-----------|-------|-------|----|-----|----|--------|
| ANWENDUNGEN                                       | CEWELD 312 Tig ist zum Schweißen von Pufferschichten vor dem Auftragschweißen von Panzerplatten, Auspuffanlagen, hochmanganhaltigem austenitischem Stahl, heterogenes Schweißen, schwer schweißbare und unbekannte Stähle entwickelt worden. Eine weitere Anwendung ist die Herstellung zäher Verbindungen (eine Lage) von un-/niedriglegierten höherfesten Baustählen an Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen. Auftragungen auf Kupplungen, Zahnräder, Wellen, usw. sowie das Instandsetzen von Werkzeugen. Max. Betriebstemperatur 300°C |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| EIGENSCHAFTEN                                     | CEWELD 312 Tig hat eine Zunderbeständigkeit bis zu 1150°C, ist riss- und verschleißfest, und geeignet für den Wiederaufbau verschlissener Teile.<br>CEWELD 312 Tig besitzt eine geringe Heißrissneigung, gute Zähigkeits- und Festigkeitseigenschaften. Darüber hinaus kaltverfestigt sich das Schweißgut.   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| KLASSIFIKATION                                    | <table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER312</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 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: W 29 9    | W.Nr.                   | 1.4337             | F-nr     | 6                       | FM     | 5         |       |       |    |     |    |        |
| AWS   | A 5.9: ER312   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| EN ISO  | 14343-A: W 29 9  |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| W.Nr.   | 1.4337   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| F-nr  | 6  |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| FM  | 5  |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| GEEIGNET FÜR                                      | <p><b>ISO 15608: 8 &gt;19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni</b><br/>         1.4762, 1.4085<br/>         X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNi26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29<br/>         UNS S41000<br/>         AISI 329, 410, S235, E295<br/>         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, ArmoX, Hardox</p>  |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| ZULASSUNGEN                                       | CE   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| SCHWEISSPOSITIONEN                                |  |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.012</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>29</td> <td>9.5</td> </tr> </tbody> </table>   | C              | Si                      | Mn                   | P                  | S                       | Cr                 | Ni       | 0.012                   | 0.5    | 1.8       | 0.015 | 0.015 | 29 | 9.5 |    |        |
| C   | Si   | Mn             | P                       | S                    | Cr                 | Ni                      |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| 0.012   | 0.5  | 1.8            | 0.015                   | 0.015                | 29                 | 9.5                     |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                             | <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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>525</td> <td>710</td> <td>25</td> <td>80</td> <td>50</td> <td>240 HB</td> </tr> </tbody> </table>   | Heat Treatment | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |                    | Hardness | RT                      | -196°C | As Welded | 525   | 710   | 25 | 80  | 50 | 240 HB |
| Heat Treatment                                    | R <sub>P0,2</sub> (MPa)  |                |                         |                      |                    | R <sub>m</sub> (MPa)    | A <sub>5</sub> (%) |          | Impact Energy (J) ISO-V |        | Hardness  |       |       |    |     |    |        |
|   |  | RT             | -196°C                  |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| As Welded   | 525  | 710            | 25                      | 80                   | 50                 | 240 HB                  |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| RÜCKTROCKNUNG                                     | Not required   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |
| GAS ACC. EN ISO 14175                             | I1   |                |                         |                      |                    |                         |                    |          |                         |        |           |       |       |    |     |    |        |



# CEWELD 312 Tig

312 TIG 1,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417381 |

312 TIG 1,2 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417398 |

312 TIG 1,6 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417404 |

312 TIG 2,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417411 |

312 TIG 2,4 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417428 |

312 TIG 3,2 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417435 |