

AX-312

W.Nr.: 1.4337

Normy

EN ISO 14343-A	W 29 9/G 29 9
EN ISO 14343-B	SS312
Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS A5.9	ER312

Vlastnosti a oblast použití

Svařovací drát a tyčinky z feriticko-austenitické Cr-Ni oceli pro TIG a MAG svařování, pro různé druhy ocelí, včetně podvarů pro otěruvzdorné návary s vysokou tvrdostí.

Návar má vysokou odolnost proti vzniku trhlin i u obtížně svařitelných materiálů. Mechanickým přetvořením lze i podstatně zvýšit pevnost. Lze použít i na heterogenní spoje, na renovace opotřebovaných zubů ozubených kol, drážkovaných hřídelů apod.

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,4	1,8	30	9

Použití na :

svařování obtížně svařitelných materiálů s vyšší pevností. Pro svařování všech legovaných i nelegovaných ocelí, popř. jako mezivrstvy při navařování tvrdonávarů.

Vhodné též pro heterogenní spoje.

Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování Zkušební teplota	Argon bez tepelného zpracování 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
0,2% Mez kluzu Rp0,2	[MPa]	540
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	760
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	25
Vrubová houževnatost Av	[J]	30

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: různé směsné plyny, např. M 12

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

*ostatní rozměry na vyžádání