

Normbezeichnungen						
EN ISO 3581-A	AWS A5.4			Wst.-Nr.		
E 29 9 R 1 2	E312-16 (mod.)			1.4337		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Rutil umhüllte Stabelektrode für rostfreie Stähle; (Nasskorrosion bis 300 °C). Hohe Warmrissicherheit: gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen, artähnlichen Stählen/Stahlgussorten.</p> <p>Zähe Verbindungen an un-/ niedriglegierten Baustählen höherer Festigkeit, an Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen, zwischen artverschiedenen Werkstoffen, z. B. zwischen nichtrostenden oder hitzebeständigen und un-/ niedriglegierten Stählen / Stahlgussorten.</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>DB-zugelassene Grundwerkstoffe / 1.4006 – X10Cr13, 1.3401 – X120Mn12, S235 [St 37], E295 [St 50]; Verwendung für Verbindungsschweißungen an bedingt schweißgeeigneten un- und niedrig legierten Stählen höherer Festigkeit. Einsatz als spannungsverminderte Pufferlage beim Auftragen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Weiters für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn- Stahl sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit.</p>						
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	N
Gew-%	0.10	1.1	0.8	29.0	9.0	0.1
<b>Gefüge:</b> Austenit/Ferrit						
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes						
Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C		
ungeglüht	500	750	20	25		
Verarbeitungshinweise						
	<b>Stromart:</b> DC (+) / AC	<b>∅ (mm)</b>	<b>L mm</b>	<b>Strom A</b>		
		2.0	250	45 – 60		
		2.5	300	50 – 80		
		3.2	350	60 – 110		
		4.0	350	90 – 150		
	5.0	450	150 – 210			
Schweißanleitung						
Grundwerkstoffe			Vorwärmung	Wärmenachbehandlung		
Nichtrostende und hitzebeständige, un- und niedriglegierte Stähle / Stahlgussorten; Mischverbindungen			Entsprechend Grundwerkstoff	Keine		
Zulassungen						
DB (30.138.06), CE						