

Ceweld 312 MIG

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 29 9 AWS A5.9 : ER 312
W.NR.:	1.4337
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými oceli, Mn oceli a ostatní austenitické nemagnetické oceli. Mezivrstvy, pancéřové desky, špatně svařitelné oceli jako např.: 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 42MnV7, 1,7218, 1,7225, 1,7228, 1,7223, AISI: 4130, 4140, 4150, C45, C60, opravy nástrojových ocelí atd. ...
POUŽITÍ:	Austeniticko - feritická elektroda pro svařování a renovační práce pro svařování obtížně svařitelných ocelí, např. pružinové a manganové oceli, oceli s vysokým obsahem uhlíku. Svařování a opravy rychlořezných a nástrojových ocelí, svařování a renovace vytvrditelných ocelí. Mezivrstva pod tvrdonávary

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,1	0,9	1,0	29,0	9,0	max. 0,75	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	604	800	22	RT 50

TVRDOST:	240 HB
POLARITA:	DC+
PLYN:	I1-M12, M13, M14
POLOHY:	   

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
312S08C	0,8 mm	15 kg / BS300
312S10C	1,0 mm	15 kg / BS300
312S12C	1,2 mm	15 kg / BS300
312S16C	1,6 mm	15 kg / BS300