

Класификация:

SFA/AWS 5.9:

ER 312

БДС EN ISO 14343-A: G 29 9

W. Nr.:

1.4337

(БДС EN 12072): (G 29 9)

Предназначение:

Плътен, аустенито-феритен тел за заваряване и наваряване на стомани от същия тип, трудни за заваряване, инструментални стомани, манганови стомани и CrNiMn стомани. Намира широко приложение за съединяване и буферни слоеве при заваряване на разнородни стомани, като аустенитни към не- и ниско легирани стомани, при работни температури до 300 °C. OK Autrod 312 има добра устойчивост срещу окалинообразуване до температура 1150 °C. Има добра устойчивост срещу корозия, кавитация и абразивно износване. Обикновено се работи без подгръване, при температура между слоевете до 150 °C, освен в случаите на заваряване на високовъглеродни стомани, когато трябва да се приложи подгръване до около 200 °C. Металът на шева е с твърдост около 210 – 230 HB.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.3401

Защитен газ:

M12, M13

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток:

= (+)

-



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,15	0,50	1,80	30,5	9,5

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / + 20°C
EN	TZ 0	M13	770	610	20	50

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	0,8 - 2,7	3,4 - 11,0	16 - 22	50 - 140	167508(хххх)*
1,0	15	1,1 - 3,1	2,9 - 8,4	16 - 24	80 - 190	167510(хххх)*
1,2	18	2,6 - 4,5	4,9 - 8,5	20 - 28	180 - 280	167512(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.