



CEWELD 312

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl zum Schweißen von Mischverbindungen. (Typ 29 9, 312)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 312 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 hat eine Zunderbeständigkeit bis zu 1150°C, ist riss- und verschleißfest, und geeignet für den Wiederaufbau verschlissener Teile. CEWELD 312 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: G 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: G 29 9	W.Nr.	1.4337	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER312																
EN ISO	14343-A: G 29 9																
W.Nr.	1.4337																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8 >19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni 1.4762, 1.4085 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNi26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29 UNS S41000 AISI 329, 410. S235, E295 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" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>30</td> <td>9</td> <td>79</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW	0.1	0.5	1.8	30	9	79				
C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW												
0.1	0.5	1.8	30	9	79												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</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>515</td> <td>700</td> <td>25</td> <td>100</td> <td>60</td> <td>240 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	515	700	25	100	60	240 HB
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	515	700	25	100	60	240 HB											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M13, M14, M12																



CEWELD 312

312 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417343

312 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417350

312 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417367