



CEWELD CroNi 29-9 S

TYPE	Austenitisch- ferritische Spezial-Stablektrode für Pufferlagen, Mischschweißungen und schwer schweißbare Stähle. (Typ 29 9, 312)																	
ANWENDUNGEN	CEWELD® CroNi 29-9 S ist eine austenitisch-ferritische Sonderlegierung die sich zum Verbinden schwer schweißbarer Stähle eignet. Sie hat vielfältige Anwendung wie bei der Reparatur und Wartung von Maschinen, Wellen, Zahnrädern, insbesondere im Baumaschinenbereich. Sie ist hervorragend auch für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen und für Mischschweißungen zwischen Stahl, rostfreien Stählen oder unbekanntem Stählen. Sehr gute Korrosionsbeständigkeit in feuchter, schwefelhaltiger Umgebung, z. B. in Sulfatfermentern in der Papierindustrie.																	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® CroNi 29-9 S ist sehr beliebt wegen ihrem weichen, stabilen Lichtbogen und Ihrer einfachen spritzerfreie Anwendung mit der sehr guten Schlackenentfernung ohne Rückstände. Hohe Korrosionsbeständigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit bis zu 1100 °C mit hervorragender Schweißbarkeit sowohl bei AC als auch bei DC+.																	
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 312-16																
	EN ISO	3581-A: E 29 9 R 12																
	W.Nr.	1.4337																
	F-nr	5																
	FM	5																
GEEIGNET FÜR	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																	
ZULASSUNGEN	CE																	
SCHWEISSPOSITIONEN																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD 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>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>FN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.8</td> <td>1.5</td> <td>0.02</td> <td>0.015</td> <td>30</td> <td>9</td> <td>38</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN	0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN											
0.1	0.8	1.5	0.02	0.015	30	9	38											
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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>750</td> <td>23</td> <td colspan="2">40</td> <td>300 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	500	750	23	40		300 HB	
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		RT																
As Welded	500	750	23	40		300 HB												
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																	
GAS ACC. EN ISO 14175																		



CEWELD CroNi 29-9 S

CRONI 29-9 S 1,6 X 250MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,1	8720663416322
CRONI 29-9 S 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663416339
CRONI 29-9 S 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663416346
CRONI 29-9 S 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416353
CRONI 29-9 S 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416360
CRONI 29-9 S 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416377