

**Schwarz-Weiß
Verbindung**

GSM-MIG 312

GSM-WIG 312

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: G 29 9
AWS A-5.9: ER312

Werkstoff-Nr.: 1.4337

DIN EN ISO 14343-A: W 29 9
AWS A-5.9: ER312

Werkstoff-Nr.: 1.4337

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Schweißmaterial aus ferritisch-austenitischem Chromnickelstahl zum Verbindungs- und Auftragschweißen sowie zum Schweißen von Pufferlagen. Erhöhte Heißrissicherheit. Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduzieren die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse. Geeignet zum Schweißen von Mischverbindungen (Schwarz/Weiß-Verbindung) und härtbaren Stählen. Schweißgut ist zunderbeständig bis +1000 °C.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss (z.B. 1.4762 (X 10 CrAl24) oder 1.4085 (GX 70 Cr 29)).

schwer schweißbar Stähle; Schwarz/Weiß-Verbindungen; Manganhartstähle;

Artähnlicher Stahl und Stahlguss; Chromnickelstähle; Baustahl höhere Festigkeiten; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,15	1	1 - 2,5	0,03	0,02	28 - 32	8 - 12

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze R _{p0,2} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
≥ 450	≥ 650	≥ 15	---

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF, PG/ PA, PB, PC, PF	M11 / I1	---

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-1008	1,0 x 1000	408-1010
1,0	411-1010	1,2 x 1000	408-1012
1,2	411-1012	1,6 x 1000	408-1016
1,6	411-1016	2,0 x 1000	408-1020
MSG-Fass 520 mm zu je 240 kg		2,4 x 1000	408-1024
0,8	411-1008F	3,2 x 1000	408-1032
1,0	411-1010F	4,0 x 1000	408-1040
1,2	411-1012F	5,0 x 1000	408-1050

