

**Schwarz-Weiß  
Verbindung**

**GSM-MIG 312**

**GSM-WIG 312**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14343-A: G 29 9	Werkstoff-Nr.: 1.4337	DIN EN ISO 14343-A: W 29 9	Werkstoff-Nr.: 1.4337
AWS A-5.9: ER312		AWS A-5.9: ER312	

**Zulassungen:** Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

--- ---

**Anwendungsbereich:**

Schweißmaterial aus ferritisch-austenitischem Chromnickelstahl zum Verbindungs- und Auftragsschweißen sowie zum Schweißen von Pufferlagen. Erhöhte Heißrissicherheit. 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	1,0	1,0 bis 2,5	0,03	0,02	28,0 bis 32,0	8,0 bis 12,0

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:**

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	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 WSG	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

