

**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 HeiBrissicherheit. 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 Auftragenen.

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	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

