

S-312.16

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4337), basisch

Zulassungsumfang

AWS A5.4/ ASME SFA5.4 E312-16

JIS Z3221 ES312-16

EN ISO 3581-A-E 299 R

Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von schwer schweißbaren Stählen wie z.B. Werkzeugstähle, Manganhartstähle und Federstähle
- Austenit - Ferrit- Verbindungen
- Pufferlagen von Hartauftragungen

Eigenschaften

- Besonders rissicher

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

Rüchtrocknung

350°C (662°F) X 1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Kunststoff	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	2.5kg(5.5lbs)	10kg(22lbs)
2.6 (3/32)	300 (12)	✓	
3.2 (1/8)	350 (14)	✓	
4.0 (5/32)	400 (16)	✓	
5.0 (3/16)	400 (16)	✓	
6.0 (15/64)	450 (18)	✓	

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.11	0.49	1.41	0.021	0.013	29.5	9.5

Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)
803 (116,600)	22.0

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25~55A	50~85A	70~115A	95~145A	135~180A
PF & PE	20~50A	45~80A	65~110A	85~135A	-