

WIG-Schweißstab für schwer schweißbarer Stähle, verschleißbeständige Auftragungen, Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiss"), Pufferlagen. Härte ca. 220 HB. Weites Anwendungsgebiet in Reparatur und Instandhaltung von Maschinen, Antriebsteilen und Werkzeugen. Das härteste Cr-Ni-Schweißgut (Delta-Ferrit ca. 50 %) ist sehr rissicher, rostfrei und zunderbeständig bis 1100 °C.

### Normbezeichnungen

EN ISO	14343-A: W 29 9
AWS	A5.9: ER 312

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
0.1	1.8	0.4	≤ 0.030	≤ 0.020	29	9	30

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	Härte
				20 °C	
Unbehandelt	≥ 550	≥ 700	≥ 22	≥ 30	220 HB

Schutzgas 100% Ar

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : I1

### Werkstoffe

Ferrite-Austenite heterogeneous joints ("Black-White"),

Difficult-to-weld steels

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste