OK Tigrod 312

Austenitisch-ferritischer WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von artähnlichen Stählen, schwer schweißbaren (Werkzeug-) Stählen, Manganhartstählen und CrNiMn-Stählen. Nichtrostend, kavitations- und verschleißbeständig. Auch für Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. T = 300 °C), jedoch Lage im Schaeffler-Diagramm beachten. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1150 °C, Schweißguthärte ca. 210 - 230 HB.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 29 9 SFA/AWS A5.9 : ER312
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Ferritic-austenitic (29 % Cr - 9 % Ni)
Schutzgas	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	610 MPa	770 MPa	20 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
AWS		
Unbehandelt	20 °C	50 J

Drahtzusammensetzung									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.10	1.7	0.41	0.001	0.020	8.8	30.4	0.15	0.11	0.05

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**
0.1	1.7	0.5	0.010	0.020	9	29