

OK Autrod 312

OK Autrod 312 ger ett ferrit-austenitiskt höghållfast svetsgods med hög slitstyrka som tål både utspädning och upplegering. OK Autrod 312 ger starka svetsar både i höglegerade och låglegerade stål, t ex rostfria stål mot olegerade stål, mot låglegerade och mot andra höglegerade stål, exempelvis austenitiskt Mn-stål. Den höga kromhalten ger låg friktionskoefficient och god eldhårdighet (oxidationsmotstånd vid höga temperaturer). I många fall kan svetsning vid förhöjd arbetstemperatur elimineras, men för stål med hög kolekvivalent är det önskvärt för bästa resultat att förvärma 150-200°C. Legeringen används i stor utsträckning för att sammanfoga olika stål, speciellt om en av komponenterna är fullständigt austenitisk, och för stål som är svåra att svetsa, dvs maskinkomponenter, verktyg och austenit-manganstål. Skyddsgas: Ar + 1-3% O₂ (M13) eller Ar + 1-3% CO₂ (M12) (Art nr 1675)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14343-A : G 29 9 SFA/AWS A5.9 : ER312
------------------	---

Legeringstyp	Ferritic-austenitic (29 % Cr - 9 % Ni)
Skyddsgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	610 MPa	770 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	50 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.1	1.7	0.5	0.010	0.020	9	29

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h