

OK Tigrod 312

OK Tigrod 312 ger ett höghållfast svetsgods med hög slitstyrka av typ 29% Cr och 9% Ni som tål både utspädning och upplegering. 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 helaustenitiskt, och för stål som är svåra att svetsa, d. v. s. maskinkomponenter, verktyg och austeniska manganstål. (Art nr 1675)

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14343-A : W 29 9 SFA/AWS A5.9 : ER312
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	610 MPa	770 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS		
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