

INOX R 312

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

| CLASSIFICATION: | APPROVALS: | APPLICATION: |
|--|------------|---|
| EN ISO 3581-A : E 29 9 R 12 DIN 8556 : E 29 9 R26 AWS A-5.4 : E 312-17 W.Nr. : 1.4337 | | Hardfacing and repairing Metallurgy (Steelworks) Mining |

Электрод для сварки аустенитно-ферритных сталей с содержанием около 40% феррита в наплавленном металле; обеспечивает высокую стойкость к коррозии под напряжением. Отличается очень хорошей стойкостью против образования горячих трещин. Рекомендуется для гибридных соединений (разных марок) с трудносвариваемыми сталями, а также нержавеющей сталей с высокоуглеродистыми. Используется для сварки трудносвариваемых сталей, например, закаленных, высокоуглеродистых, инструментальных, матричных и пружинных сталей, например, рессор. Рекомендуется для наплавки металлических деталей, взаимодействующих между собой и подверженных истиранию, а также инструментов, работающих при высоких температурах, деталей печей, а также для наплавки рельсов, матриц и инструментов для обработки давлением горячим способом.



Base material

| DIN | W.Nr. | AISI/ASME | GOST |
|--------------------------------|--------|-----------|---|
| X10 CrAl24 | 1.4762 | 446 | |
| G-X70 Cr29 | 1.4085 | | |
| G-X32 CrNi28 10 | 1.4339 | | |
| G-X40 CrNi27 4 | 1.4340 | | |
| G-X8 CrNi26 7 | 1.4347 | | |
| X2 CrTi12 | 1.4512 | 409 | |
| X5 CrNi18 9 | 1.4301 | 304 | |
| 25CrMo4 | 1.7218 | 4130 | 20ChM - 20KhM - 20XM |
| 42CrMo4 | 1.7225 | 4145 | 38ChM - 38XM 38ChMA - 38XMA |
| 50CrMo4 | 1.7228 | 5150 | 50ChM - 50KhM - 50XM |
| 42MnV7 | 1.5223 | | |
| 34CrNiMo6 | 1.6582 | | 34ChN1M - 34XH1M 38Ch2N2MA - 38X2H2MA |
| 41CrMo4 | 1.7223 | 4140 | |
| C45 | 1.0503 | M1044 | |
| C60 | 1.0601 | 1060 | |
| C55 | 1.0535 | 1055 | |
| Stale trudnospawalne | | | |
| Austenityczne stale manganowe | | | |
| Stale o wysokiej wytrzymałości | | | |
| Stale narzędziowe | | | |
| Stale o dużej zawartości węgla | | | |
| Stale wysokostopowe | | | |

Typical chemical composition %

| | | | | | | | | |
|----------|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | P | S |
| 0,15 | 1,2 | 2,5 | 27,0-31, 0 | 8,0-12,0 | 0,75 | 0,75 | 0,035 | 0,025 |

Typical mechanical properties

| | |
|---|---|
| Yield strength Re [N/mm²] | >450 |
| Tensile strength Rm [N/mm²] | >650 |
| Elongation A5 [%] | >15 |
| Hardness | ок. 235 HB / |
| Coating type | рутиловый |
| Ferrite content | FN = ок. 40 |
| Welding current |  |
| Welding positions |  |
| Redrying | 300 - 350°C / 2 h |

Welding parameters and packing

| Ø | Длина [мм] | Ток сварки [А] | Вес пачки [кг] | Вес коробки [кг] | Количество штук на 1 кг (приблизительно) |
|-----|------------|----------------|----------------|------------------|--|
| 2,0 | 300 / | 50-60 | 1,3 | 7,8 | |
| 2,5 | 300 / | 55-85 | 1,4 | 8,4 | 61 |
| 3,2 | 350 / | 80-120 | 1,5 | 9,0 | 30 |
| 4,0 | 350 / | 110-150 | 1,5 | 9,0 | 20 |
| 5,0 | 350 / | 160-210 | 1,5 | 9,0 | 14 |

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl