

## 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 %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>	<b>P</b>	<b>S</b>
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

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>450
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>650
<b>Elongation A5 [%]</b>	>15
<b>Hardness</b>	ок. 235 HB /
<b>Coating type</b>	рутиловый
<b>Ferrite content</b>	FN = ок. 40
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	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