

## MIGWELD 312

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 29 9 DIN 8556 : SG X10 CrNi30 9 AWS A-5.9 : ER 312 W.Nr. : 1.4337		Hardfacing and repairing Constructions & Engineering

Сварочная проволока для сварки разнородной, броневой, высокоуглеродной, упругой и трудносвариваемой стали. Шов обладает трещиностойкостью и высокими параметрами. Материал также может применяться для плакировки слаболегированных сталей.

### Base material



DIN	W.Nr.	AISI/ASME
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
42CrMo4	1.7225	4145
50CrMo4	1.7228	5150
42MnV7	1.5223	
34CrNiMo6	1.6582	
41CrMo4	1.7223	4140
C45	1.0503	M1044
C60	1.0601	1060
C55	1.0535	1055
Stale trudnosypawalne		
Austenityczne stale manganowe		
Stale o wysokiej wytrzymałości		
Stale narzędziowe		
Stale o dużej zawartości węgla		
Stale wysokostopowe		

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,14	0,40	1,75	30,50	9,00

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>540
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	740-850
<b>Elongation A5 [%]</b>	>18
<b>Impact energy Kv [J]</b>	>30J (20°C) /

<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Shielding gases acc. to EN ISO 14175</b>	I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO2 / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /

#### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0

#### 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