



CEWELD 312 Tig

TYPE	Massieve roestvaststalen lasdraad voor TIG-lassen (Type 29 9, 312, 1.4337).																
TOEPASSINGEN	CEWELD® 312 Tig is ontwikkeld voor het aanbrengen van bufferlagen vóór het oplassen van pantserplaat (armor plates), uitlaatsystemen en hoog-mangaanhoudend austenitisch staal, en voor het heterogeen lassen van moeilijk lasbare en onbekende staalsoorten. Een andere toepassing is het realiseren van taaie verbindingen (in één laag) van ongelegeerd of laaggelegeerd constructiestaal met een hogere sterkte aan mangaanhardstaal en CrNiMn-staalsoorten. De draad is daarnaast geschikt voor het oplassen van koppelingen, tandwielen en assen, en voor het repareren van gereedschappen. Maximale bedrijfstemperatuur: 300 °C.																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® 312 Tig heeft een hittebestendigheid (weerstand tegen de vorming van oxidelagen) tot wel 1150 °C, is scheur- en slijtvast, en is geschikt voor het herstellen van versleten onderdelen. CEWELD® 312 Tig heeft een lage neiging tot warmte-en-stollings scheuren (hot cracking) en beschikt over goede taaieheids- en sterkte-eigenschappen. Daarnaast vertoont het lasmetaal deformatieharding (cold working).																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER312</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 29 9</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4337</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER312	EN ISO	14343-A: W 29 9	W.Nr.	1.4337	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER312																
EN ISO	14343-A: W 29 9																
W.Nr.	1.4337																
F-nr	6																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8 >19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni 1.3401, 1.4006, 1.4339, 1.4340, 1.4347, 1.4460, 1.4762, 1.4085 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNiN26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29 UNS S41000 AISI 329, 410, S235, E295 Hss, C45, C60, dissimilar welding S335 - X120Mn12, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, Armax, Hardox</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.012</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>29</td> <td>9.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.012	0.5	1.8	0.015	0.015	29	9.5		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.012	0.5	1.8	0.015	0.015	29	9.5											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>525</td> <td>710</td> <td>25</td> <td>80</td> <td>50</td> <td>240 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	525	710	25	80	50	240 HB
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	525	710	25	80	50	240 HB											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD 312 Tig

312 TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417381

312 TIG 1,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417398

312 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417404

312 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417411

312 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417428

312 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417435