
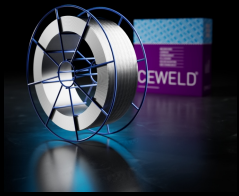


# CEWELD AA 312

TYPE	Rutiel gevulde lasdraad ontwikkeld voor het lassen van ongelijksoortige staalsoorten met een moeilijke lasbaarheid. (Type 29 9, 312, 1.4337)														
TOEPASSINGEN	Bufferlagen voor hardfacing, pantserplaat, uitlaatsystemen, hoog, Mangaan austenitisch staal, heterogeen lassen, moeilijk te lassen en onbekende staalsoorten. Roestvast staal, C45, C60, Mangaanstaal, Verenstaal, Bufferlagen! 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 42MnV7, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.5223, AISI 4130, 4140, 4150 hss, snelstaal, roestvast staal, gietstaal, onbekend staal, moeilijk te lassen staal, haanwielen,														
EIGENSCHAPPEN	Zeer goede laseigenschappen en niet gevoelig voor scheuren en barsten. Hoge treksterkte met goede corrosie- en zuurbestendigheid. Schaalvast tot 1150 °C, scheur- en slijtvast, geschikt voor het herstellen van versleten onderdelen. Uitstekende corrosiebestendigheid tegen vloeibare zuren bij hoge temperaturen. Veel betere laseigenschappen dan massieve draad.														
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E312T0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 29 9 R M21 3</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 5.22: E312T0-4	EN ISO	17633-A: T 29 9 R M21 3	W.Nr.	1.4337	F-nr	6	FM	5				
AWS	A 5.22: E312T0-4														
EN ISO	17633-A: T 29 9 R M21 3														
W.Nr.	1.4337														
F-nr	6														
FM	5														
GESCHIKT VOOR	<p><b>ISO 15608: 8 &gt;19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni</b>            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, Armox, Hardox</p>														
GOEDKEURINGEN	CE														
LASPOSITIES															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.12</td> <td>0.6</td> <td>1.2</td> <td>0.025</td> <td>29.5</td> <td>9.5</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.12	0.6	1.2	0.025	29.5	9.5	0.015
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S									
0.12	0.6	1.2	0.025	29.5	9.5	0.015									
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>580</td> <td>740</td> <td>24</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	580	740	24	HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded	580	740	24	HRc											
HERDROGEN	140°C / 24 hr														
GAS ACC. EN ISO 14175	M21														



# CEWELD AA 312

AA 312 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417374