



# 312 E

AWS A 5.4: E312-16 ISO 3581: E 29 9 R 32

EN 1600: E 29.9 R 32

## ALLMÄN BESKRIVNING

Rutil-basisk elektrod med austenit-ferritisk rostfri överlegering, för svetsning av artskilda stål (rostfri mot svart material) och svärsvetsade verktygsstål, Mn stål, fjäderstål, skärstål. Spricksäkert metallhölje, utmärkt som buffertlager vid hårdpåläggning och för att bygga upp nedslitna kugghjul, reparationer av kolvstänger då den inte lämnar porer eller brändiken och för bultutdragning. Mjuk övergång, slät svetsfog, självlossande slag.

### SVETSLÄGEN



### STRÖMART

= +

### HÖLJE

Rutil-Basisk

## MATERIAL

Rostfritt, verktygsstål, låglegerade stål, autenitiska fjäderstål

## SVETSGODSETS EGENSKAPER

<i>R<sub>m</sub></i> (Mpa)	<i>R<sub>p</sub> 0,2</i> (Mpa)	<i>A5</i> (%)	<i>Hårdhet</i>
700-850	>500	>20	Ca 240 HB Arbetshärdar till 440 HB

## SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.10	0,6	1,0	29,0	9,0	0,5

## FÖRPACKNING

Dimension	2,0 x 300	2,5x300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Elektroder/förp.	339	216	147	96	63
Kg/hylsa	4	4	5	5	6
Artikel nummer	8M312E2001	8M312E2501	8M312E3201	8M312E4001	8M312E5001
SB-Pack		8M10625991	8M10632991		
Ampere(A)	45	70	110	135	180

## MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit 312 XT
MIG	Meltolit 312 XM
Rörtråd (FCW)	Meltolit 312 FCW

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 300°C.