

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 29 9
ER312

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG), besonders zum Schweißen oder Auftragschweißen von schwer schweißbaren Stählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Hartauftragslagen. Wegen der sehr guten mechanischen Eigenschaften mit hohen Zähigkeitswerten ist diese Drahtqualität allgemein einsetzbar.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 312	0,10	0,4	1,8	0,15	9,3	29,5	0,020	0,013	0,15
W 29 9 Nb nach ISO 14343-A	0,15	1,0	1,0-25	0,3	8,0-12,0	28,0-32,0	0,03	0,02	0,3
ER312 nach AWS A5.9	0,15	0,3-0,65	1,0-2,5	0,75	8,0-10,5	28,0-32,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa] (ksi)	≥ 450 (65)
Zugfestigkeit R _m [MPa] (ksi)	≥ 660 (96)
Dehnung A5 [%]	> 25
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥120 (88)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- Schweißen oder Auftragschweißen von schwer schweißbaren Stählen, Werkzeugstählen, Guß- und Schmiedestählen sowie das Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen.

Durchmesser:

1,0 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.