



Hüllenlegierte Elektrode für schwer schweißbare Stähle

ISOARC 312

Klassifizierung DIN 8555 : E9-UM-250-KRZ AWS A5.4 : ~ E 312-26

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Verbindungs- und Auftragsschweißen an hochfesten und niedriglegierten Stählen, für schwarzweiß-Verbindungen, für Pufferlagen und für verzinkte Stähle.
Rissichere Auftragsschweißungen an schlag- und druckbeanspruchten Bauteilen in der Baumaschinen- und Stahlindustrie.
Sehr leichte Verschweißbarkeit, spritzerarm, leichter Schlackenabgang, feinschuppige Nahtzeichnung, 160% Ausbringen.

Grundwerkstoffe

Niedrig legierte Stähle, hochfeste Stähle, rostfreie Stähle, verzinkte Stähle

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	Härte
>700	>550	>25	ca. 240 HB

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.06	1.0	1.0	26.5	9.5	0.2	Rest

Liefereinheiten

Abmessung	2,5x350	3,2x350	4,0x450

Stromeinstellungen

Stromeinst. (A)	80	100	130

Schweißanleitung

Rüctrocknung: ca. 1h / 300°C. Schweißbereich säubern. Massive Werkstücke in Abhängigkeit vom C- Äquivalent auf 100-250°C vorwärmen. In Strichraupen oder leicht gependelt schweißen.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB

= +	~ 50V
-----	-------