

ISOFIL IFD V 312 G

- Edelstahlfülldrahtelektrode mit rutiler Schlacke für das Schutzgas schweißen
- Schweißgut mit 29% Cr und 9% Ni
- Hervorragende Schweißigenschaften, gutes Erscheinungsbild der Schweißnaht, sehr guter Einbrand und sehr hohe Ausbringung
- Sehr röntgensicher
- Speziell entwickelt für das Schweißen in Zwangslagen
- Maximale Produktivität beim Füllschweißen von vertikalen Nähten
- Schweißbar mit preiswertem M20, M21 Schutzgas oder reinem CO₂

Anwendung

Durch die hohen Legierungsanteile und den hohen Ferritgehalt kann der TETRA V 312-G in einem weiten Bereich verschiedenster Grundmaterialien verwendet werden, wobei das Schweißgut extreme unempfindlich gegenüber Heißrissbildung bleibt. Auf Vorwärmung kann weitestgehend verzichtet oder aber die Vorwärmtemperatur auf ein Minimum reduziert werden. Das Schweißgut ist kaltverfestigend bei guter Beständigkeit gegen Abrasion und Reibung.

Norm

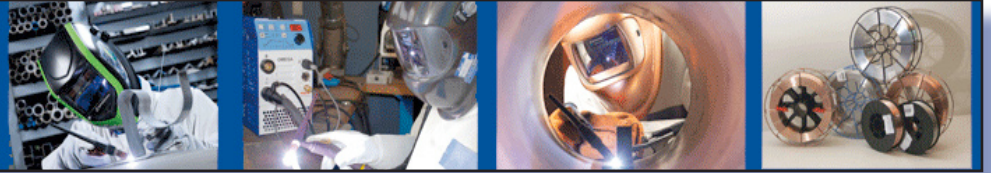
ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22:	E312T1-4 - E312T1-1
EN ISO 17633-A:	T 29 9 P M 1 - T 29 9 P C 1
EN ISO 17633-B:	TS312-FB1
Äquivalente Werkstoffnummer :	1.4337
ASME IX Qualifikation:	QW432 F-N°6, QW442 A-N° 8

Beispiele

Verbindungsschweißungen von Edelstählen mit ähnlicher Zusammensetzung oder ferritischen Edelstählen
Schwarz-Weißverbindungen von Edelstählen mit niedrig oder mittelharten Stählen
Wiederaufbau und als Pufferlage für Panzerungen
Reparaturschweißungen bei schwer schweißbaren Stählen
Schweißen von härtbaren Kohlenstoffstählen mit bekannter oder unbekannter Zusammensetzung oder
rissempfindliche Materialien, wie Werkzeug-, HS-, Mn- und Federstähle

Analyse des reinen Schweißgutes

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Ferrite
0.10	1.3	0.8	29	8.6	0.4	0.008	0.020	40%



Spezifizierte mechanische Anforderungen an das reine Schweißgut

Rm (MPa)	Rp 0.2% (MPa)	A5 (%)	KCV (J)
660	450	15*	+20°C : 32

Typische mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Rm (MPa)	Rp 0.2% (MPa)	A5 (%)	KCV (J)
860	650	25	+20°C : 40

Schutzgas

DIN EN ISO 14175: M20 Gasgemisch Ar + 5 -15% Co₂
M21 Gasgemisch Ar + 15-25% Co₂
C1 reines Co₂

Schweissparameter

Schweisstrom	Drahtgeschwindigkeit	Schutzgasmenge
DC (+)	12 - 25 m/ min	10 - 20 l / min

Schweißposition

DIN EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
ASME IX: 1F 1G, 2F, 2G, 3F, 3G, 4F, 4G, 5G

Verpackung

Durchmesser 1.2mm a 5 - 15 kg

