

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 29 9 / ER 312 przeznaczony do spawania stali trudnospawalnych o średniej i wysokiej zawartości węgla oraz spawania połączeń różnoimiennych.

Stopiwo charakteryzuje się wysokimi własnościami wytrzymałościowymi, dzięki zawartości ok. 30% ferrytu delta; jest odporne na pękanie gorące.

Drut zalecany jest również jako warstwa buforowa przed napawaniem utwardzającym i powierzchniowym nawet przy stosunkowo dużym wymieszaniu z podłożem. Może również służyć do spawania naprawczego narzędzi i innych elementów wykonanych ze stali ulepszanych cieplnie.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu: Ar+2%O₂ lub Ar+0.5...5%CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: G 29 9
AWS	A5.9: ER 312

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
Drut	0.1	1.8	0.4	≤ 0.030	≤ 0.020	29	9	30

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)		Twardość
				+20°C		
Bez obróbki cieplnej (*)	≥550	≥700	≥22	≥30		220 HB

(*) 98% Ar+2% O₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M12, M13, M20, M21

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami wysokostopowymi.

Stale trudnospawalne o dużej zawartości węgla C.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

