

# MT- 312 HL

# ~1.4337

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 170% Ausbringung zum Schweißen artverschiedener Stähle sowie Auftragsschweißen. Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl. Zunderbeständig bis +1000°C.

## Normbezeichnung

DIN 8556	E 29 9 MPR 26 170
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4337
AWS / ASME SFA - 5.4	ER 312 - 16
EN 1600	E 29 9 MPR 23 120
DIN EN ISO 3581-A	E 29 9 MPR 23 120

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762 (X10 CrAl 24), 1.4085 (G-X 70 Cr 29); schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	600
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	630
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	800
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	20

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,04	1,2	0,8	29	9

## Gefüge

ferritisch-austenitisch

## Besondere Hinweise

Die günstige Wärmedehnzahl durch den großen Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut reduziert die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse. Im kaltverfestigtem Zustand ist das Schweißgut besonders beständig gegen Verschleiß. Elektrode aufgesetzt verschweißbar, sehr leichtes Zünden und Wiedierzünden; hohe Strombelastbarkeit; hohe Abschmelzleistung, besonders für flächige, verschleißfeste Auftragsschweißungen geeignet; selbstlösende Schlacke, feinschuppiges glattes Nahtaussehen.

## Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,00	300	50 - 80	16,9	237	4,0
2,50	350	70 - 120	32,0	125	4,0
3,25	350	110 - 160	54,0	93	5,0
4,00	350	135 - 175	105,0	57	6,0
5,00	450	210 - 260	161,0	37	6,0

