



SW 312

DIN 8556
Werkstoff-Nummer
AWS/ASME SFA-5.9
EN 12072

SGX10cRnI309
1.4337
ER312
G 29 9 / W 29 9

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z ferrytyczno-austenitycznej stali chromowo-niklowej do spawania metodami TIG lub MAG stali różnoimiennych i do napawania. Żarowytrzymałość do 1000°C.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
max 0,15	0,45	2,00	30,00	9,00	max 0,030	max 0,030

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	MAG
GAZ OCHRONNY	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	740 N/mm ²
Granica plastyczności Rp 1,0	590 N/mm ²
Granica plastyczności Rp 0,2	560 N/mm ²
Wydłużenie A ₅	25%

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2