



# Cromarod 312

**Normzeichen**

EN ISO 3581-A

E 29 9 R 32

AWS A5.4

~E 312 - 17

Werkstoff - Nr.

1.4437

**Anwendung / Merkmale**

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Austenit-Ferritverbindungen, Pufferlagen und Verbindungen an schweisskritischen Stählen. Durch die hohe Rissicherheit auch bei schwer schweisbaren Stählen einsetzbar. Sehr gutes Schweißverhalten, feine Nahtzeichnung, leicht lösende Schlacke. Gutes Zünd- und Wiederzündverhalten.

**Werkstoffe:**

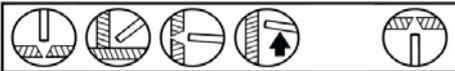
Schweisskritische Stähle ; Werkzeugstähle ; Federstähle , Manganhartstähle ; Einsatzstähle ; Schwarz- / Weissverbindungen ; weitere Stähle auf Anfrage

**Umhüllungstyp:**

Rutil

**Ferritnummer :**

FN 50 (WRC-92)

**Schweißposition:****Schweißstrom:**

DC + , AC

**Rücktrocknung:**

nicht erforderlich

**Schweißguteigenschaften**

Schweißgutanalyse, Gew. %

| C   | Si  | Mn  | Cr   | Ni  |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 0.1 | 1.2 | 0.8 | 29.0 | 9.0 |

**Mechanische Gütewerte:**

Dehngrenze, Rp 0,2 % :

590 N/mm<sup>2</sup>

Zugfestigkeit, Rm :

760 N/mm<sup>2</sup>

Dehnung, A5 :

25%

**Hochtemperatureigenschaften :**

Zunderbeständig bis 1100 °C

**Korrosionseigenschaften :**

Gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion.

**Zulassungen:**

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

SVK

CE

