

Stabelektrode HS 299 S

MT- 312

1.4337

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen;
 Schweißgut aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl;
 zunderbeständig bis +1000 °C.

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,9	0,8	29	9

Normbezeichnung

DIN 8556	E 29 9 R 23
EN 1600	E 29 9 R 12
Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS A - 5.4	ER 312 - 16
EN 14700	E FE 11
DIN 8555	E 8-UM-300 CKPR

Wichtige
 Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguß, z.B. 1.4762 (X 10 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		unbehandelt
g Prüftemperatur	[°C]	+20 °C
0,2%-Dehngrenze	[N/mm ²]	600
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	750
Bruchdehnung A5	[%]	30
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	50
Lin.		
Wärmeausdehnungs-	[1/K]	15x10 ⁻⁶

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
1,5	250				
2,0	300	40 - 50	11,9	336	4,0
2,5	300	60 - 70	17,5	229	4,0
3,2	3 5 0	70 - 100	33,5	149	5,0
4,0	3 5 0	90 - 140	50,2	100	5,0
5,0	450	130 - 170	111,0	54	6,0