CARBO WELD
SCHWEISSMATERIALIEN GMBH

CARBO S-4337
CARBO T-4337

Normbezeichnung

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Werkstoff Nr.	1.4337	
EN 12072	G 29 9	W 29 9
AWS A 5.9	≈ER312	≈ER312

Anwendungsbereich Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen wie Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl, Manganhartstahl und dergleichen.
Geeignet für die erste Lage als Pufferschicht bei harten Auftragungen sowie für zähe Verbindungsschweißungen an ferritischen Chromstählen.
Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 1000°C.
Härte nach Kaltverfestigung: ca. 360 HB

Werkstoffe

Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
750	500	20	25

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,15	0,5	1,6	30,0	9,0

	Drahtelektrode				Schweißstab				
Gase nach EN 439	M13				I1				
Stromeignung	**= +**				**= –**				
Schweißdaten									
Durchmesser mm	**0,8**	**1,0**	**1,2**	**1,6**	**1,6**	**2,0**	**2,4**	**3,2**	**4,0**
Schweißstrom A min.	80	120	180	250					
A max.	130	190	250	320					
Betriebstemperatur	bis + 300° C				bis + 300° C				
Zulassungen	-				-				
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.				

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.