

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	1.4337
	AWS A5.9	ER312
	EN 1600	E 29 9 R 12
	DIN 8555	MF9-GF-200-CKRTZ

Eigenschaften CARBO F-4337 ist ein Fülldraht für Verbindungen an schwer schweißbaren Grundmaterialien. Das abgesetzte Schweißgut ist austenitisch-ferritisch (mit hohem Ferritanteil). Das Schweißgut bleibt auch nach hoher Aufmischung mit Austenitbildnern wie Mn, Ni und C ferritisch, was ihm hohe Rissicherheit verleiht. Das Schweißgut ist von hoher Festigkeit, plastisch, stoßfest, zäh, säure- und hitzebeständig bis 1000° C.. Die Legierung ist im Einsatz kaltverfestigend.

Betriebstemperatur Rt. bis +300° C

Anwendungen Schwer schweißbare Grundmaterialien wie: hoch kohlenstoffhaltiger Stahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Manganhartstahl, Einsatzstahl, Rapidstahl, Stahlguss, Panzerstahl, Verbindungen dieser Werkstoffe untereinander oder in Verbindung mit anderen Stählen.
Für Auftragungen und Reparaturen an Schienen, Wellen, Kupplungen, Laufrädern, Warmarbeitswerkzeugen, Press- Abgrat-, Stanzmatrizen.
Härte nach Kaltverfestigung: ca. 360 HB

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J	Härte HB
800	580	20	40	ca. 200

Schweißgutanalyse
(Richtwert) %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	1,2	0,7	29	9,5

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform		
	1,2	3/64					
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G	
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G	
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G	S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O		S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460			S

Lieferform
O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000