

INTERWELD E 312

IW E 312

AWS A5.4:
(E312-26)

DIN 8555:
E9-UM-250-KRZ

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 450 6,5 kg

=	+	~50 V
---	---	----------

Schweißposition:

←↑→

M.913123.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode (Ausbringung 160%).
Verbindungs- und Auftragsschweißen von schwer schweißbaren
Stählen. Verbindung ungleicher Stähle („Schwarz/Weiß“) mit hoher
Rißsicherheit. Hervorragende Schweißbarkeit mit glatter Nahtzeichnung
und selbstabhebender Schlacke.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Fe		
0,06	1,0	1.1	9,5	0,2	26,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		Härte	
>700	>550	>25		240 HB	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Niedrig- und mittellegierte Stähle, galvanisierte Stähle, hochfeste
Stähle, Werkzeugstähle, austenitische Stähle mit Mn, Federstähle,
Armaturenstahl (für Stahlbeton)
Rücktrocknung bei 300°C für eine Stunde
Stähle mit einem hohen Kohlenstoffäquivalent sollten auf 100-250°C
vorgewärmt werden.

IW E 312

AWS A5.4:
(E312-26)

DIN 8555:
E9-UM-250-KRZ

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 350 5 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 450 6,5 kg

=	+	~50 V
---	---	----------

Welding position:

←↑→

M.913123.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile coated electrode with high recovery (160 %) for overlaying and
joining on hard to weld steels. Joining of dissimilar steels and also
manganese steels. Good for buffer layers before hard-facing and to
weld galvanised steels. Highly resistant against cracks, soft fusion, less
spatters, self releasing slag.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Fe		
0,06	1,0	1.1	9,5	0,2	26,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		Hardness	
>700	>550	>25		240 HB	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Low- and medium alloyed steels, galvanised steels, high strength
steels, tool steels,
Austenitic steels with Mn, screening steels,
Spring steels, armatures and wire lattice for reinforced concrete.
Redrying of electrodes at 300°C for one hour
Preheat base materials with a high carbon equivalent 100-250°C.