



MAIER EUTECTO S-4337

MAIER EUTECTO T-4337

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab					
Normzeichen	Werkstoff-Nr.		1.4337							
	EN 12072		G 29 9		W 29 9					
	AWS A 5.9		≈ER312		≈ER312					
Anwendungsbereich Eigenschaften	<p>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</p>									
Werkstoffe	Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle.									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²		Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²		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					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M13				Schweißstab II					
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					
Spulentyp, Gewicht	B300		15 kg		10 kg					

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. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at