




CEWELD 312

TYPE	Fil de soudage 312, acier inoxydable type 29/9 Cr/Ni pour le soudage MAG																	
APPLICATIONS	Sous-couches avant rechargement, plaques de blindage, systèmes d'échappement, hautes, acier austénitique au manganèse, soudure hétérogène, aciers difficiles à souder et aciers inconnus.																	
PROPRIÉTÉS	Résistant à la chaleur jusqu'à 1150°C, résistant à la fissuration et à l'usure, adapté à la reconstruction de pièces usées. Excellente résistance à la corrosion contre les acides liquides à haute température.																	
CLASSIFICATION	AWS	A 5.9: ER312																
	EN ISO	14343-A: G 29 9																
	W.Nr.	1.4337																
	F-nr	6																
	FM	5																
CONVIENT POUR	ISO 15608: 8 >19% Cr Type: 29% Cr, 9%Ni 1.4762, 1.4085 X120Mn12, X10Cr13, GX32CrNi28-10, GX49CrNi27-4, GX8CrCrNiN26-7, X3CrNiMoN27-5-2, X 10 CrAl 24, G-X 70 Cr 29 UNS S41000 AISI 329, 410. S235, E295 Hss, C45, C60, dissimilar welding S335 - X120Mn12, maintenance, buffer layers, repairing cock wheels, 42MnV7, 25CrMo4, 42CrMo4, 50CrMo4, 1.5223, 1.7218, 1.7225, 1.7228, Armox, Hardox																	
AGRÉMENTS	CE																	
POSITIONS DE SOUDAGE																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>30</td> <td>9</td> <td>79</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW	0.1	0.5	1.8	30	9	79					
C	Si	Mn	Cr	Ni	FNW													
0.1	0.5	1.8	30	9	79													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>515</td> <td>700</td> <td>25</td> <td>100</td> <td>60</td> <td>240 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	515	700	25	100	60	240 HB	
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness							
		RT	-196°C															
As Welded	515	700	25	100	60	240 HB												
ETUVAGE	Pas nécessaire																	
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M11, M13, M14																	



CEWELD 312

312 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417343

312 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417350

312 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417367