

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

BA-MIG 312

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A: **G 29 9**
SFA-5.9: **ER312**

Anwendung:

BA-MIG 312 ist eine Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG), besonders zum Schweißen oder Auftragschweißen von schwer schweißbaren Stählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Hartauftragslagen. Wegen der sehr guten mechanischen Eigenschaften mit hohen Zähigkeitswerten ist diese Drahtqualität allgemein einsetzbar.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 312	0,10	0,4	1,8	0,15	9,3	29,5	0,020	0,013	0,15
G 29 9 nach ISO 14343-A	0,15	1,0	1,0-2,5	0,3	8,0-12,0	28,0- 32,0	0,03	0,02	0,3
ER312 nach AWS A5.9	0,15	0,30- 0,65	1,0-2,5	0,75	8,0-10,5	28,0- 32,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi) ≥ 450 (65)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi) ≥ 660 (96)
Dehnung A5 [%] > 25
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs) $+20^\circ\text{C}: \geq 120$ (88)
Stromart/Polarität DC +
Schutzgas ISO 14175: M13

Werkstoffe:

Schweißen oder Auftragsschweißen von schwer schweißbaren Stählen, Werkzeugstählen, Guß- und Schmiedestählen sowie das Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

Drahtdurchmesser:

0,8 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.