

Normbezeichnungen

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 29 9 R 3 2	E312-17

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Kerndrahtlegierte austenitisch-ferritische Spezial-Stabelektroden mit rutiler Umhüllung. Durch den hohen Ferritgehalt und die hohe Rissicherheit geeignet für wenig schweißgeeignete Werkstoffe mit hoher Festigkeit, z.B. Press- und Abgratwerkzeuge. Verbindungen von verschiedenen legierten Stählen, zähe Zwischenlagen für Hartauftragungen. Durch hohe mechanische Festigkeit und Kaltverfestigungsfähigkeit geeignet für verschleißbeständige Auftragungen an Kupplungen, Zahnrädern, Wellen und dergleichen. Auch einsetzbar für Reparaturen an Werkzeugen. FOX CN 29/9-A hat ausgezeichnete Positionsschweiß Eigenschaften und ist besonders geeignet für das Schweißen mit Wechselstrom.

Grundwerkstoffe

Verwendung für Verbindungsschweißungen an bedingt schweißgeeigneten un- und niedriglegierten Stählen hoher Festigkeit. Einsatz als Pufferlage beim Auftragen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Zudem für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn- Stahl sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit geeignet.

Richtanalyse des Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew-%	0,11	0,90	0,70	28,80	9,50

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	+20 °C
u	650 (≥ 450)	790 (≥ 660)	24 (≥ 15)	30

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart DC (+) AC	Rücktrocknung: Entnahme aus der Dose u. Vac-Pack: - im Ausnahmefall 120 – 200 °C, min. 2 h	Elektroden- stempelung: FOX CN 29/9-A E 29 9 R	ø mm	L mm	Strom A
				2,5	300	60 – 80
				3,2	350	80 – 110
				4,0	350	110 – 140
				5,0	450	140 – 180

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sind auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Zulassung

DB (30.014.16, 20.014.07), CE