

EN 1600:1997: E 29 9 R 3 2
AWS A5.4-92: E312-17 (mod.)**BÖHLER FOX CN 29/9-A**Stabelektrode, hochlegiert,
besondere Anwendungen**Eigenschaften**

Kerndrahtlegierte austenitisch-ferritische Spezial-Stabelektroden mit rutiler Umhüllung. Durch hohen Ferritgehalt und hohe Rißsicherheit geeignet für schwierig schweißbare Werkstoffe mit höherer Festigkeit, z.B. Press- und Abgratwerkzeuge. Verbindungen von verschieden 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 ist auch besonders geeignet für Wechselstrom und positionsverschweißbar.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0.11	0.9	0.7	28.8	9.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	
Streckgrenze R_e N/mm ² :	650	(≥ 490)
Zugfestigkeit R_m N/mm ² :	790	(≥ 670)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:	24	(≥ 20)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J + 20 °C:	30	(≥ 24)

(*) u *unbehandelt, Schweißzustand*

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung falls erforderlich:

250 - 300 °C, min. 2 h
Elektrodenstempelung:
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 ist auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Werkstoffe

Verwendung für Verbindungsschweißungen an bedingt schweißgeeigneten un- und niedrig legierten Stählen höherer Festigkeit. Einsatz als spannungsverminderte Pufferlage beim Auftragen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen. Weiters für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn-Stahl sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit.

Zulassungen und Eignungsprüfungen

DB (30.014.16, 20.014.07), ÖBB, VUZ, CE

Legierungsgleiche Schweißzusätze

Stabelektrode: FOX CN 29/9