

INTERWELD A 310; A 310 T

IW A 310 IW A 310 T

EN 12072:

G/W 2520 Mn

AWS A 5.9:

ER 310

Werkstoffnu.:

1.4842

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase (M11;

M21; M23; M32)

M.611010.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Austenitischer Cr-Ni-Stahl zum Schweißen von hitze- und zunderbeständigen Cr-Ni Stählen, Stahlguss, ferritischen Cr-, CrAl- sowie CrSi-Stählen und von ungleichartigen Verbindungen. Einsatz bis 1200°C bei vorwiegend schwefelarmer Atmosphäre.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,12	1,8	1,2	20,0			25,0	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
560	335	30		>75	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4832 G-X 25 CrNiSi 20 14; 1.4841 X 15 CrNiSi 25 20; 1.4837 G-X 40 CrNiSi 25 12; 1.4845 X 12 CrNi 25 21; 1.4840 G-X 15 CrNi 25 20

AWS: 310; 310S; 309

IW A 310 IW A 310 T

EN 12072:

G/W 2520 Mn

AWS A 5.9:

ER 310

Werkstoffnu.:

1.4842

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Argon

Mixtures (M11;

M21; M23; M32)

M.611010.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic Cr-Ni steel to weld heat- and oxidation-resistant Cr-Ni steels, steel casts, ferritic Cr-, Cr-Al; and Cr-Si steels and for joining dissimilar steels.

Oxidation resistant up to 1200°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,12	1,8	1,2	20,0			25,0	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
560	335	30		>75	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4832 G-X 25 CrNiSi 20 14; 1.4841 X 15 CrNiSi 25 20; 1.4837 G-X 40 CrNiSi 25 12; 1.4845 X 12 CrNi 25 21; 1.4840 G-X 15 CrNi 25 20

AWS: 310; 310S; 309