

GSM 842 AC

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 25 20 R 1 2

AWS A-5.4: E310-16

Werkstoff-Nr.: 1.4842

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM 842 AC ist eine kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosions-, hochhitze- und zunderbeständigen CrNi-Stählen für Betriebstemperaturen von RT. bis 1200 °C, sowie für Schweißungen an Cr, CrSi-, CrAl-Stählen und die Plattierung niedriglegierter Grundmaterialien. Die Legierung ist sehr warmrissbeständig. Beim Schweißen ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten. Bei entsprechenden ferritischen Grundmaterialien ist eine Vorwärmung auf ca. 250 °C und anschließendes Glühen gemäß Grundwerkstoff bei 700 °C erforderlich. Haupteinsatzgebiete liegen im Ofen-, Armaturen- und Rohrleitungsbau.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4710	GXCrSi6	1.4832	GX25CrNiSi20-12
1.4713	X10CrAl7	1.4841	X15CrNiSi25-20
1.4762	X10CrAl24	1.4845	X12CrNi25-21
1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4846	GX40CrNiSi25-21
1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4848	GX40 CrNiSi25-20
1.4828	X15CrNiSi20-12		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,06 - 0,2	1,2	1 - 5	23 - 27	18 - 22	0,75	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
350	600	30	80 (RT)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	AC & DC+	Falls erforderlich 300 °C/1h	RT. bis +1200 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4,0	16	219	404-1725
3,2 x 350	5,0	20	138	404-1732
4,0 x 350	5,0	20	91	404-1740
5,0 x 450	6,0	24	54	404-1750