

**Hitzebeständig**

**GSM-MIG 310**

**GSM-WIG 310**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14343-A: G 25 20  
AWS A-5.9: ER310

Werkstoff-Nr.: 1.4842

DIN EN ISO 14343-A: W 25 20  
AWS A-5.9: ER310

Werkstoff-Nr.: 1.4842

**Zulassungen:**

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

**Anwendungsbereich:**

Schweißmaterial aus voll austenitischem Chromnickelstahl zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von austenitischen bzw. hitzebeständigen Stählen sowie legierungsähnlichen Stählen und Stahlgussorten. Anwendung findet der Werkstoff bei der Fertigung von Härterei-zubehör, Industrieöfen und Hochtemperaturarmaturen.

**Wichtigste Grundwerkstoffe:**

1.4713	X 10 CrAlSi7	1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4840	GX 15 CrNi 25 20
1.4724	X 10 CrAlSi13	1.4828	X15CrNiSi20-12	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4740	GX 40 CrSi17	1.4832	GX 25 CrNiSi 20 14	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4742	X 10CrAlSi18	1.4835	X9CrNiSiNCe21-11-2	1.4846	GX 40 CrNi25 21
1.4762	X 10 CrAlSi 25	1.4837	GX 40 CrNiSi 25 12		

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes:**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,08 - 0,15	2	1,0 - 2,5	0,03	0,02	24 - 27	18 - 22	0,5	0,5

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:**

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit $R_m$ [MPa]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
≥ 350	≥ 550	≥ 20	50 (-196°C)

**Verarbeitungshinweise:**

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Zunderbeständigkeit
PA, PB, PF/ PA, PB, PC, PD, PE, PF	M1-M3 / I1	bis +1200 °C

**Bestellinformationen:**

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-708	1,0 x 1000	408-710
1,0	411-710	1,2 x 1000	408-712
1,2	411-712	1,6 x 1000	408-716
1,6	411-716	2,0 x 1000	408-720
MSG-Fass 520 mm zu je 240 kg		2,4 x 1000	408-724
0,8	411-708F	3,2 x 1000	408-732
1,0	411-710F	4,0 x 1000	408-740
1,2	411-712F	5,0 x 1000	408-750

