

Hitzebeständig

GSM-MIG 310

GSM-WIG 310

Normbezeichnung:			
DIN EN ISO 14343-A: G 25 20		DIN EN ISO 14343-A: W 25 20	
AWS A-5.9: ER310	Werkstoff-Nr.: 1.4842	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 bis 0,15	2,0	1,0 bis 2,5	0,03	0,02	24,0 bis 27,0	18,0 bis 22,0	0,5	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	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			
0,8	411-708F	2,4 x 1000	408-724
1,0	411-710F	3,2 x 1000	408-732
1,2	411-712F	4,0 x 1000	408-740
1,6	411-716F	5,0 x 1000	408-750