



CEWELD 310 Tig

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl. (Typ 25 20 , 310)																												
ANWENDUNGEN	CEWELD 310 Tig für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen /Stahlgussorten. Etwas Heißrisse empfindlicher da vollaustenitisches Schweißgut. Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Salzsämlzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.																												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 310 Tig ist ein Korrosionsbeständiger und hitzebeständiger Massivdraht zum Schweißen von austenitischen Stählen mit einem Cr-Gehalt von 25 % und einem Ni-Gehalt von 20 %. CEWELD 310 Tig hat aufgrund seines hohen Cr-Gehalts eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. Die Legierung ist voll austenitisch und daher empfindlich gegen Warmrissbildung. Die Temperaturgrenzen für den Einsatz bei intermittierender Oxidation hängen von der Zyklenhäufigkeit ab. In keinem Fall darf eine Temperatur von 1000°C überschritten werden. Diese Legierung kann relativ starken thermischen Schocks widerstehen und ist dem Typ 309 L überlegen.																												
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER310</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: W 25 20</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4842</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>										AWS	A 5.9: ER310	EN ISO	14343-A: W 25 20	W.Nr.	1.4842	F-nr	6	FM	5									
AWS	A 5.9: ER310																												
EN ISO	14343-A: W 25 20																												
W.Nr.	1.4842																												
F-nr	6																												
FM	5																												
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic \leq 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type: 25% Cr, 22%Ni 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4848, 1.4849, 253MA, X15CrNiSi 25 20, G-X40CrNiSi 25 12, G-X15CrNi 25 20, X8CrNi25-21 AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF / A297HJ</p>																												
ZULASSUNGEN	CE																												
SCHWEISSPOSITIONEN																													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.5</td><td>1.8</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>26</td><td>21</td><td>0.3</td><td>0.3</td></tr></table>										C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.1	0.5	1.8	0.01	0.01	26	21	0.3	0.3	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu																					
0.1	0.5	1.8	0.01	0.01	26	21	0.3	0.3																					
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0.2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>405</td><td>575</td><td>45</td><td>130</td><td>45</td><td>65</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>										Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-196°C	-40°C	As Welded	405	575	45	130	45	65	HRc
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																						
				RT	-196°C	-40°C																							
As Welded	405	575	45	130	45	65	HRc																						
RÜCKTROCKNUNG	Not required																												
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																												



CEWELD 310 Tig

310 TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416124

310 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416131

310 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416148

310 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416155

310 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416162