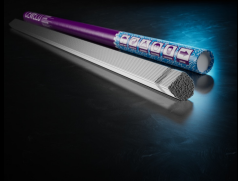


CEWELD 310 Tig

TYPE	Hittebestendige roestvrijstalen lasdraad voor Tig-lassen. (Type 25 20)																										
TOEPASSINGEN	Veel voorkomende toepassingen zijn industriële ovens, gloeikamers, installaties voor behandeling met gesmolten zout, ketelonderdelen en warmtewisselaars.																										
EIGENSCHAPPEN	Corrosiebestendige chroomnikkeldraad voor het lassen van hittebestendige austenitische staalsoorten van 25% Cr, 20% Ni. CEWELD 310 Tig heeft een goede algemene oxidatieweerstand, vooral bij hoge temperaturen, dankzij het hoge Cr-gehalte. De legering is volledig austenitisch en daarom meer gevoelig voor warmscheuren. De temperatuurgrenzen voor gebruik bij intermitterende oxidatie zijn afhankelijk van de cyclusfrequentie. In geen geval mag een temperatuur van 1000°C worden overschreden. Deze legering is bestand tegen relatief zware thermische schokken en is superieur aan type 309L.																										
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.9: ER310																									
	EN ISO	14343-A: W 25 20																									
	W.Nr.	1.4842																									
	F-nr	6																									
	FM	5																									
GESCHIKT VOOR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 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, GX40CrNiSi22-10, X15CrNiSi20-12, 310, 310S, CK20, 305, 314, 725LN, 316L ASTM A297 HF / A297HJ UNS: S31000, S31008, S31050, S31603																										
GOEDKEURINGEN	CE																										
LASPOSITIES																											
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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 WAARDEN	<table border="1"> <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)	A ₅ (%)	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)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																				
				RT	-196°C	-40°C																					
As Welded	405	575	45	130	45	65	HRC																				
HERDROGEN	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