

# AX-310 AX-4842

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 25 20/G 25 20 (SS310)
Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS A5.9	ER310 mod.

## Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle. z.B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Vollaustenitisches Schweißgut. Bevorzugt bei Angriffen oxidierender, stickstoffhaltiger sowie sauerstoffarmer Gase. Bei Verbindungen an Cr-Si-Al-Stählen, die reduzierenden schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, muss die Schlusslage mit AX 2551 geschweißt werden. Zunderbeständig bis 1200°C. Kaltzäh bis -196°C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen 650°C- 900°C vermieden werden.

## Besondere Hinweise

Das Gefüge bildet sich vollaustenitisch aus.

## Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,8	2,5	25	20

## Wichtige Grundwerkstoffe

Austenitische hitzebeständige Werkstoffe

1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X8CrNi25-21, 1.4821 X15CrNiSi25-4, 1.4832 GX25CrNiSi20-14, 1.4837 GX40CrNiSi25-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 X40CrNi25-21, 1.4848 GX40CrNiSi25-20

ASTM A 167 Gr. 310; A 182 Gr. F310; A 276 Gr. 310, 310S, 314; A 314 Gr. 310, 310S, 314; A 409 Gr. TP310S, A 580 Gr. 310, 310S, 314;

Ferritische hitzebeständige Werkstoffe

1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25, 1.4710 GX30CrSi7, 1.4740 GX40CrSi7

## Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	[MPa]	400
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	620
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	30
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	90

## Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12

## Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

## Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage