

AX-310

Werkstoff.-Nr.: ~1.4842

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 25 20 / G 25 20
EN ISO 14343-B:	SSZ310
AWS A5.9:	ER310 mod.

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gussstähle. z.B. für den Einsatz in Glühereien, Härtereien, Erdölindustrie und im Dampfkesselbau. Das Schweißgut bildet sich vollaustenitisch aus. Gute Beständigkeit bei oxidierenden, stickstoffhaltigen sowie sauerstoffarmen Gasen. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Al-Si-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, müssen medienseitig mit AX-2551 geschweißt werden. Zunderbeständig bis +1200°C. Aufgrund der Versprödungsgefahr zwischen +650°C – +900°C sollte dieser Temperaturbereich vermieden werden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Hitze- und zunderbeständige Stähle z.B. 1.4841 X15CrNiSi25-21, 1.4845 X8CrNi25-21, 1.4840 GX15CrNi 25-20, 1.4846 X40CrNi25-21, 1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,5	1,7	25,7	20,7

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

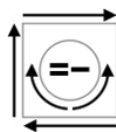
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	360
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	580
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	30
Kerbschlagarbeit KV	[J]	75 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

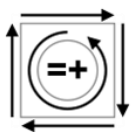
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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