Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.4842 ©

W.-Nr. 1.4842
DIN 8556: SG X 12 CrNi 25 20
EN ISO 14343-A: G 25 20 Mn
AWS A5.9: ER310 (mod.)
AISI: 310S

Hochlegiert, hitzebeständig

Eigenschaften

Massivdrahtelektrode 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. Verbindungsschweißungen an hitzebeständigen Cr-Si-Al-Stählen, die schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind.

Zunderbeständig bis +1200°C. Kaltzäh bis -196°C. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen +650-900°C vermieden werden.

Werkstoffe

Austenitisch:
1.4841 X15CrNiSi25-21, 1.4845 X8CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12,
1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 X40CrNi25-21, 1.4826 GX40CrNiSi22-10,
1.4832/37/48
Ferritisch-perlitisch:
1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25,
1.4710 GX30CrSi7, 1.4740 GX40CrSi17
AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ

Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,13	0,9	3,2	24,6	20,5

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.

Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.4842 ©

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	Dehngrenze Rp0.2 MPa	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung A (L0=5d0) %	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C | -196°C
u*	400 (≥ 350)	320 (≥ 550)	38 (≥ 20)	95 | (≥32)

u* unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar+2.5% CO2

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: Argon+max.2.5% CO2

Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.