



CEWELD 310L Tig

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl. (Typ 25 20 L , 310L).														
ANWENDUNGEN	CEWELD 310L für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen /Stahlgussorten. Mit reduziertem C-Gehalt. Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Salzschnmelzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 310L ist ein Korrosionsbeständiger und hitzebeständiger Massivdraht zum Schweißen von austenitischen Stählen mit einem Cr-Gehalt von 25 % und einem Ni-Gehalt von 20 %. CEWELD 310L hat aufgrund seines hohen Cr-Gehalts eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. 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 border="0"> <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 ≤ 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</p>														
ZULASSUNGEN	CE														
SCHWEISSPOSITIONEN															
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.2</td> <td>1.6</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>25</td> <td>21</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.02	0.2	1.6	0.01	0.01	25	21
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni									
0.02	0.2	1.6	0.01	0.01	25	21									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	400	600	35	HRc				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness											
As Welded	400	600	35	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required														
GAS ACC. EN ISO 14175	M21														