


CEWELD 310L Tig

TYPE	Hittebestendige 25-20 CrNi draad voor Tig lassen.															
TOEPASSINGEN	CEWELD® 310L TIG voor het verbinden en oplassen van hittebestendige staalsoorten en gietstalen van dezelfde of vergelijkbare samenstelling. Door het volledig austenitische lasmetaal is het enigszins gevoeliger voor warscheuren. Typische toepassingen zijn industriële ovens, gloeiovens, zoutbadinstallaties, ketelonderdelen en warmtewisselaars.															
EIGENSCHAPPEN	<p>CEWELD® 310 is een corrosiebestendige en hittebestendige TIG-lasdraad (GTAW) voor het lassen van austenitische staalsoorten met een chroomgehalte van 25% en een nikkelgehalte van 20%. Dankzij het hoge chroomgehalte heeft CEWELD® 310 een goede algemene oxidatiebestendigheid, vooral bij hoge temperaturen. De legering is volledig austenitisch en daardoor gevoelig voor warscheuren.</p> <p>De temperatuurlimieten voor gebruik bij intermitterende oxidatie zijn afhankelijk van de cyclusfrequentie. De temperatuur mag in geen geval hoger zijn dan 1000°C. Deze legering kan relatief zware thermische schokken weerstaan en presteert beter dan type 309L.</p>															
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></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 WAARDEN	<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												
HERDROGEN	Not required															
GAS ACC. EN ISO 14175	M21															