

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen von artgleichem/artähnlichem hitzebeständigem Stahl oder Stahlguss. Vollaustenitisches Gefüge, zunderbeständig bis 1150 °C. Wie artähnliche hochnickelhaltige Werkstoffe ist das Schweißgut nicht ausreichend beständig in schwefelhaltigen Gasen.

### Normbezeichnungen

EN	14343-A: G 25 20
AWS	A5.9: ER 310

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.12	1.8	0.6	≤ 0.020	≤ 0.020	26	21

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
Unbehandelt	≥350	≥550	≥30	≥70

Schutzgas 98% Ar+2% O<sub>2</sub>

### Schutzgase - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21); 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste