

Legierungstyp  
25 20 / 310

OK Tigrod 310



### WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A	W 25 20
SFA/AWS A5.9	ER310
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4842 (W 25 20)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere Werkstoff-Nr. 1.4841. Das Schweißgut ist resistent gegen oxidierende stickstoffhaltige und sauerstoffarme Gase. Für zähe Fülllagen beim Schweißen dickerer Querschnitte von Cr-Stählen. Hitze- und zunderbeständig bis 1150°C. Nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre, da Ni > 5%. Zur Vermeidung von Heißrissen viel Schweißstab zuführen und mit geringer Streckenenergie (max. 15 kJ/cm) arbeiten.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4840, 1.4841, 1.4845 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,4	1,8	25,9	20,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R <sub>p0,2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 350		≥ 550		≥ 20		≥ 100	≥ 32

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---