

Legierungstyp
25 20 / 310

OK Tigrod 310



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A	W 25 20
SFA/AWS A5.9	ER310
Werkstoffnummer	1.4842
(EN 12072)	(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 _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 350		≥ 550		≥ 20		≥ 100	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
