

Legierungstyp
25 20 / 310

OK 67.13



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 25 20 R 1 2
SFA/AWS A5.4	E310-16
Werkstoffnummer (EN 1600)	1.4842 (E 25 20 R 1 2)

Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichnetem Schweißverhalten, geeignet zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere Werkstoff-Nr. 1.4841. Das voll-austenitische Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C. Wegen des Ni-Anteiles Ni > 5% nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4840, 1.4841, 1.4845 u.ä.

Rücktrocknung

250°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	2	26	21

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt	
	U	430		600		35		90

Stromeignung

$U_{Lmin} = 65 \text{ V}$

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	85	95	0,51	101	0,8	42
3,2	350	65	120	95	0,51	53	1,2	58
4,0	350	70	160	95	0,51	34	1,7	61
5,0	350	150	220	100	0,54	21	2,6	67

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
