

Legierungstyp
25 20 / 310

OK 67.15



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 25 20 B 2 2
SFA/AWS A5.4	E310-15
Werkstoffnummer (EN 1600)	1.4842 (E 25 20 B 2 2)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere X15CrNiSi25-21 / 1.4841. Das sehr rissbeständige Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C, jedoch wegen Ni > 5% nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre. Auch für lufthärtende Stähle, Manganhartstahl und Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) bis 300°C einsetzbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4840, 1.4841, 1.4845 u.ä.

Rüctrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	2,2	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 Rt -10°C J	
				> 47	> 32
U	> 350	560-690	> 27	> 47	> 32

Stromeignung

= +

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
2,0	300	45	55	105	0,62	162	0,6	36
2,5	300	50	85	105	0,61	96	0,9	40
3,2	350	60	115	105	0,59	50	1,2	60
4,0	350	70	160	100	0,59	28	1,8	62
5,0	350	130	200	100	0,60	22	2,5	65

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, DB, TÜV, CE