

Legierungstyp
25 22 2 N L / 310Mo

OK 310Mo-L



Stabelektrode

EN 1600
SFA/AWS A 5.4
Werkstoffnummer

E 25 22 2 N L R 1 2
(~E310Mo-16)
~1.4466

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Stabelektrode für den Einsatz bei hohen Korrosionsanforderungen, insbesondere in der Düngemittelindustrie (Harnstoff-Synthese/Stamicarbon). Meist für artgleiche Stähle wie 1.4335, 1.4465 und 1.4466 eingesetzt, jedoch auch für Reparaturen in Düngemittelwerken, wenn die Korrosionsbeständigkeit von 316L-Schweißzusätzen nicht ausreicht.
Mit geringer Streckenenergie schweißen (max. 15 kJ/cm), max. Zwischenlagentemperatur 150°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4335 - X1CrNi25-21, 1.4401, 1.4404, 1.4465 - X1CrNiMoN25-25-2, 1.4466 - X1CrNiMoN25-22-2, u.ä.

Rüctrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,04	≤0,5	4,5	25	22	2,2	0,15	0

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 J
U	≥ 350	550-650	≥ 30	≥ 40

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
3,2	350	70	100	100	0,56	50	1,1	62
4,0	350	100	140	100	0,55	33	1,7	62

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Stamicarbon, Snamprogetti