

MT- 310**1.4842**

Schweißstab/Drahtelektrode aus vollaustenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hitzebeständiger Stähle. Schweißgut zunderbeständig bis +1200°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 12 CrNi 25 20
Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS / ASME SFA-5.9	ER 310
EN ISO 14343-A	G 25 20/W 25 20

Wichtigste**Grundwerkstoffe**

Hitze- und zunderbeständige Stähle, z.B.

1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4840	G-X 15 CrNi 25 20	1.4835	X9CrNiSiN(Ce)21-11-2

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG CO ₂ 1 h 1100°C +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	315	315
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	335	335
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	490	490
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25	25
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	80	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	2,5	25	20

Gefüge

Vollaustenit

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon

Schweiß-Argon, Mischgase, z.B. M 11, M 23, M 32 und M 21.

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = -**MIG = +**