

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 25 20
ER310

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von hitzebeständigen vollaustenitischen Stählen Type 25Cr/20Ni. Geeignet für Betriebstemperaturen bis 1100 °C in Luft und bis 1050 °C in oxidierenden schwefelhaltigen Atmosphären und bis 650 °C in reduzierenden schwefelhaltigen Atmosphären. Betriebstemperaturen zwischen 650 und 900 °C sollten wegen Versprödungsanfälligkeit vermieden werden.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 310	0,11	0,3	1,7	0,1	21,0	26,0	0,020	0,013	0,1
W 25 20 Nb nach ISO 14343-A	0,08- 0,15	2,0	1,0-25	0,3	18,0- 22,0	24,0- 27,0	0,03	0,02	0,3
ER310 nach AWS A5.9	0,08- 0,15	0,3-0,65	1,0-2,5	0,75	20,0- 22,5	25,0- 28,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze R _{p0,2} [MPa] (ksi)	≥ 380 (55)
Zugfestigkeit R _m [MPa] (ksi)	≥ 580 (84)
Dehnung A5 [%]	> 35
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥120 (88)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- Austenitische Stähle:
 - 1.4841/ X15CrNiSi25-20
 - 1.4845/ X12CrNi25-21
 - 1.4828/ X15CrNiSi20-12
 - 1.4840 /G-X15CrNi25-20
 - 1.4846/ G-X40CrNi25-21
 - 1.4826/ G-X40CrNiSi22-9
- Ferritische-perlitische Stähle:
 - 1.4713/ X10 CrAl7
 - 1.4724/ X10CrAl13
 - 1.4742/ X10CrAl18
 - 1.4762/ X10CrAl25
 - 1.4710/ G-X30CrSi6
 - 1.4740/ G-X40CrSi17,
 - AISI 305, 310, 314;
 - ASTM A297 HF; A297 HJ

Durchmesser:

1,0 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.