



## MT-310

1.4842

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

### Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS/ASME SFA-5.9	ER 310
EN ISO 14343-A	G/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	X9CrNiSiNCe21-11-2
1.4762	X 10 CrAlSi 25		

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren			WIG	MAG
Schutzgas			Schweiß-Argon	CO <sub>2</sub>
Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt	1 h 1100°C
Prüftemperatur			+20°C	+20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa		315	315
1,0%-Dehngrenze R <sub>p1,0</sub>	MPa		335	335
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa		490	490
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]		25	25
Kerbschlagarbeit A <sub>y</sub>	[J]		80	80

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	1,0-2,50	25,0-28,0	20,0-22,5

### Gefüge

Vollaustenit

### Anwendbare Schutzgase WIG

I1

### Anwendbare Schutzgase MIG

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

