



CEWELD 310L Tig

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl. (Typ 25 20 L , 310L).						
ANWENDUNGEN	CEWELD 310L für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen /Stahlgussorten. Mit reduziertem C-Gehalt. Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Salzschnmelzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 310L ist ein Korrosionsbeständiger und hitzebeständiger Massivdraht zum Schweißen von austenitischen Stählen mit einem Cr-Gehalt von 25 % und einem Ni-Gehalt von 20 %. CEWELD 310L hat aufgrund seines hohen Cr-Gehalts eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. Die Temperaturgrenzen für den Einsatz bei intermittierender Oxidation hängen von der Zyklenhäufigkeit ab. In keinem Fall darf eine Temperatur von 1000°C überschritten werden. Diese Legierung kann relativ starken thermischen Schocks widerstehen und ist dem Typ 309 L überlegen.						
KLASSIFIKATION	AWS W.Nr.	A 5.9: ~ER 310 ~1.4842					
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type: 25% Cr, 22%Ni 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835,1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4848, 1.4849, 253MA, X15CrNiSi 25 20, G-X40CrNiSi 25 12, G-X15CrNi 25 20, X8CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X15CrNiSi20-12, 310, 310S, CK20, 305, 314, 725LN, 316L ASTM A297 HF / A297HJ UNS: S31000, S31008, S31050, S31603						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.02	0.2	1.6	0.01	0.01	25	21
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	
	As Welded		400	600	35	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21						