




# CEWELD E 310Mo

TYPE	Hitzebeständige (modifizierte) rostfreie rutil umhüllte Stabelektrode. ( Typ: 25 22 2, E310Mo )												
ANWENDUNGEN	CEWELD E 310Mo ist in erster Linie für das Schweißen der plattierten Seite von 316, 316L und 317 plattierten Stählen sowie anderen molybdänhaltigen nichtrostenden Stählen vorgesehen. CEWELD E 310Mo- wird für die Neubeschichtung von Fermentern in der Papierindustrie verwendet. Besonders geeignet für die Korrosionsbedingungen in Harnstoff-Synthesenanlagen.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E 310Mo ist eine rutilbasiische Elektrode, die der CEWELD 4842 Ti ähnelt, jedoch mit einem Zusatz von Molybdän für verbesserte Hochtemperatur-Kriech Eigenschaften. Das Schweißgut zeigt gute Beständigkeit gegen Cl-haltige Medien, Lochfraß und gegen Salpetersäure. Gefüge: Austenit, max. Ferrit 0,5%. Zunderbeständig bis 1050°C												
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: E 310Mo</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: E 25 20 3 R 12</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4466</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: E 310Mo	EN ISO	3581-A: E 25 20 3 R 12	W.Nr.	1.4466	F-nr	4	FM	5		
AWS	A 5.4: E 310Mo												
EN ISO	3581-A: E 25 20 3 R 12												
W.Nr.	1.4466												
F-nr	4												
FM	5												
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30</b>            1.4335 , 1.4435 1.4465 , 1.4466, 1.4577            X1CrNi25-21, X2CrNiMo18-14-3, X1CrNiMoN22-25-3, X1CrNiMoN25-22-2, X3CrNiMoTi25-25            UNS S31050, S31603            AISI 316L, 725LN, 310MoLN            Sandvik 2RE69, Sandvik 3R60 U. Sandvik 3R60 G, Uranus 25 22 2, 2RE69, 3R60U.G            (Sandvik),Cronifer 25.25.LCN</p>												
ZULASSUNGEN	CE												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">C</th> <th style="width: 15%;">Si</th> <th style="width: 15%;">Mn</th> <th style="width: 15%;">Cr</th> <th style="width: 15%;">Ni</th> <th style="width: 15%;">Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>1.7</td> <td>23</td> <td>20</td> <td>2.2</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.1	0.5	1.7	23	20	2.2
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo								
0.1	0.5	1.7	23	20	2.2								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 15%;">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th style="width: 15%;">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th style="width: 10%;">A<sub>5</sub> (%)</th> <th style="width: 35%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>540</td> <td>35</td> <td>210 HV</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	380	540	35	210 HV		
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness									
As Welded	380	540	35	210 HV									
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr												
GAS ACC. EN ISO 14175	None												