



# CEWELD 310

TYPE	Massivdraht aus rostfreiem Stahl. (Typ 25 20 , 310)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 310 für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen /Stahlgussorten. Etwas Heißrisse empfindlicher da vollaustenitisches Schweißgut. Zu den üblichen Anwendungen gehören Industrieöfen, Glühkammern, Anlagen zur Behandlung von Salzschnmelzen und Kesselteilen sowie Wärmetauscher.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 310 ist ein Korrosionsbeständiger und hitzebeständiger Massivdraht zum Schweißen von austenitischen Stählen mit einem Cr-Gehalt von 25 % und einem Ni-Gehalt von 20 %. CEWELD 310 hat aufgrund seines hohen Cr-Gehalts eine gute allgemeine Oxidationsbeständigkeit, insbesondere bei hohen Temperaturen. Die Legierung ist voll austenitisch und daher empfindlich gegen Warmrissbildung. 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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER310</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 25 20</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4842</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER310	EN ISO	14343-A: G 25 20	W.Nr.	1.4842	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER310																
EN ISO	14343-A: G 25 20																
W.Nr.	1.4842																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type: 25% Cr, 22%Ni</b> 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 AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF / A297HJ																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>26</td> <td>21</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.1	0.5	1.8	26	21	0.3				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.1	0.5	1.8	26	21	0.3												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>395</td> <td>560</td> <td>45</td> <td>130</td> <td>40</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	395	560	45	130	40	HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	395	560	45	130	40	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13																



# CEWELD 310

310 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415998
D-200	5	8720663415837

310 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416001
D-200	5	8720663416025
Drum	250	8720663416018

310 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416032
D-200	5	8720663416049

310 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416056