



CEWELD 310 Tig

TYPE	Fil de soudage 310 TIG, acier inoxydable à haute résistance thermique.																			
APPLICATIONS	Les applications courantes comprennent les fours industriels, les chambres de recuit, les installations de traitement du sel fondu et les pièces de chaudière, ainsi que les échangeurs de chaleur.																			
PROPRIÉTÉS	Fil plein de chrome-nickel de type 25% Cr, 20% Ni, résistant à la corrosion, pour le soudage d'aciers austénitiques résistants à la chaleur. 310 possède une bonne résistance générale à l'oxydation, en particulier à haute température, grâce à sa teneur élevée en Cr. L'alliage est entièrement austénitique et donc sensible à la fissuration à chaud. Les limites de température pour une utilisation sous oxydation intermittente dépendent de la fréquence du cycle. En aucun cas une température de 1000°C ne doit être dépassée. Cet alliage peut résister à des chocs thermiques relativement sévères et est supérieur au type 309 L.																			
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER310</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 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: W 25 20	W.Nr.	1.4842	F-nr	6	FM	5									
AWS	A 5.9: ER310																			
EN ISO	14343-A: W 25 20																			
W.Nr.	1.4842																			
F-nr	6																			
FM	5																			
CONVIENT POUR	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 AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF / A297HJ																			
AGRÉMENTS	CE																			
POSITIONS DE SOUDAGE																				
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.5</td> <td>1.8</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>26</td> <td>21</td> <td>0.3</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.1	0.5	1.8	0.01	0.01	26	21	0.3	0.3	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu												
0.1	0.5	1.8	0.01	0.01	26	21	0.3	0.3												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>405</td> <td>575</td> <td>45</td> <td>130</td> <td>45</td> <td>65</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-196°C	-40°C	As Welded	405	575	45	130	45	65	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		RT	-196°C	-40°C																
As Welded	405	575	45	130	45	65	HRC													
ETUVAGE	non nécessaire																			
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																			



CEWELD 310 Tig

310 TIG 1,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416124

310 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416131

310 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416148

310 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416155

310 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416162