




# CEWELD AA 310

TYPE	Naadloos rutiel gevulde lasdraad voor het lassen van roestvaststaal																	
TOEPASSINGEN	Veel voorkomende toepassingen zijn industriële ovens, gloeikamers, installaties voor behandeling met gesmolten zout, ketelonderdelen en warmtewisselaars.																	
EIGENSCHAPPEN	Voor het lassen van hittebestendige austenitische staalsoorten van 25% Cr, 20% Ni. CEWELD AA 310 heeft een goede algemene oxidatieweerstand, vooral bij hoge temperaturen, dankzij het hoge Cr-gehalte. De legering is volledig austenitisch en daarom gevoeliger voor warmscheuren. De temperatuurgrenzen voor gebruik onder intermitterende oxidatie zijn afhankelijk van de cyclusfrequentie. In geen geval mag een temperatuur van 1000°C worden overschreden. Deze legering is bestand tegen relatief zware thermische schokken en is superieur aan type 309L.																	
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.22: E310T0-1																
	EN ISO	17633-A: T 25 20 R C1 3																
	W.Nr.	1.4842																
	F-nr	6																
	FM	5																
GESCHIKT VOOR	<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																	
GOEDKEURINGEN	CE																	
LASPOSITIES																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.18</td> <td>0.6</td> <td>2.1</td> <td>0.015</td> <td>25.5</td> <td>21</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.18	0.6	2.1	0.015	25.5	21	0.015			
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S												
0.18	0.6	2.1	0.015	25.5	21	0.015												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>600</td> <td>35</td> <td colspan="2">75</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		As Welded	410	600	35	75		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																
As Welded	410	600	35	75		HRc												
HERDROGEN	140°C / 24 hr																	
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																	



# CEWELD AA 310

AA 310 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416094