

MT-310

1.4842

Schweißstab/Drahtelektrode aus vollaustenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hitzebeständiger Stähle. Schweißgut zunderbeständig bis +1200°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS/ASME SFA-5.9	ER 310
EN ISO 14343-A	G/W 25 20

Wichtigste Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige Stähle, z.B.

1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4840	G-X 15 CrNi 25 20	1.4835	X9CrNiSiNc21-11-2
1.4762	X 10 CrAlSi 25		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG CO ₂ 1 h 1100°C +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	315	315
1,0%-Dehngrenze R _{p1,0}		MPa	335	335
Zugfestigkeit R _m		MPa	490	490
Bruchdehnung A ₅		[%]	25	25
Kerbschlagarbeit A _v		[J]	80	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	1,0-2,50	25,0-28,0	20,0-22,5

Gefüge

Vollaustenit

Anwendbare Schutzgase WIG Anwendbare Schutzgase MIG

l1
M 11, M 23, M 32 und M 21.

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PF

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PF, PE

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -