

MT-310

1.4842

**Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Stähle.
Schweißgut aus vollautenitischem Chrom-Nickelstahl; zunderbeständig
bis +1200°C.**

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS/ASME SFA-5.4	E 310-16
EN ISO 3581-A	E 25 20 R 12

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	1.4846	X 40 CrNi 25 21

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	350
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	MPa	370
Zugfestigkeit	R _m	MPa	600
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	1,0-5,0	23,0-27,0	18,0-22,0

Gefüge

Vollautenit

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist nicht beständig in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen,
gegebenenfalls Decklage mit Nickelbasis-Legierungen schweißen.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	70 - 90	19,0	210	4,0
3,25	350	100 - 120	36,4	137	5,0
4,00	350	120 - 140	54,2	92	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +/ ~