

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 25 20 R 3 2	E310-16

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Kerndrahtlegierte, rutilumhüllte Stabelektrode fom Typ E 25 20 R / E310-16 für artgleiche, hitzebeständige Walzstähle, z. B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Bei Verbindungen, die reduzierenden, schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, muss medienseitig mit FOX FA geschweißt werden. Für dickwandige Schweißkonstruktionen ist die basische Stabelektrode BÖHLER FOX FFB vorzuziehen. Glatte Nähte und leichte Schlackenlösbarkeit. Wegen Versprödungsgefahr soll der Temperaturbereich zwischen 650 – 900°C vermieden werden. Zunderbeständig bis 1200°C.

Grundwerkstoffe

1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18, 1.4710 GX30CrSi6, 1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4740 GX40CrSi17, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl 25, 1.4826 GX40CrNiSi22-9, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4837 GX40CrNiSi25-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 GX40CrNi25-21
UNS S31000, S31400, S44600
AISI 305, 310, 314, 446

Richtanalyse

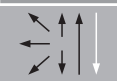
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,12	0,5	2,2	26,0	21,0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	410 (≥ 350)	580 (≥ 550)	35 (≥ 30)	85 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+ / AC	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX FFB-A 310-16 E 25 20 R		2,0 × 300
			2,5 × 300	50 – 80
			3,2 × 350	80 – 110
			4,0 × 350	110 – 140

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur für ferritische Stähle bei 200 – 300°C.

Rücktrocknung: falls erforderlich bei 250 bis 300°C, min. 2 Std.

Zulassungen

CE