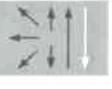


Normbezeichnung					
EN ISO 14343-A			AWS A5.9 / SFA-5.9		
W 25 20 Mn			ER310 (mod.)		
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele					
WIG-Stab des Typs W 25 20 Mn / ER310 (mod.) für das Verbindungs- und Auftragschweißen von artgleichen/-ähnlichen hitzebeständigen Walz- und Schmiedestählen sowie Stahlguss, z. B. in Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie und Keramikindustrie. Beim Einsatz in schwefelhaltiger Atmosphäre sollten die Kapplagen mit FA-IG/FOX FA geschweißt werden. Wegen Versprödungsgefahr sollte der Temperaturbereich von 650°C bis 900°C vermieden werden.					
Grundwerkstoffe					
1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18, 1.4710 G-X30CrSi6, 1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4740 G-X40CrSi17, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl25, 1.4826 G-X40CrNiSi22-9, 1.4840 G-X15CrNi25-20, 1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4837 GX40CrNiSi25-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 G-X40CrNi25-21					
UNS S31000, S31400, S44600					
AISI 305, 310, 314, 446					
Richtanalyse					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,13	0,9	3,2	24,6	20,5
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	
	MPa	MPa	%	KVJ	-40°C
u	420 (≥ 350)	630 (≥ 550)	33 (≥ 20)	128 (≥ 32)	
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar					
Verarbeitungshinweise					
	Stromart	DC-	Dimension mm		
	Schutzgase (EN ISO 14175)	It	1,6 × 1000		
	Stabprägung	+ ER310 (mod.)	2,0 × 1000		
			2,4 × 1000		
			3,2 × 1000		
Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur bei ferritischen Stählen: 200 – 300°C.					
Zulassungen					
-					