

Ceweld 310 MAG

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MAG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 25 20 AWS A5.9 : ER 310
W.NR.:	1.4842
VÝROBCE:	Certilas Nederland B.V
MATERIÁLY:	X12CrNi25-21, GX15CrNi25-20, X10CrAl13, GX40CrNi25-21, GX40CrNiSi22-9 1.4845, 1.4840, 1.4724, 1.4846, 1.4826
POUŽITÍ:	Korozivzdorný, chromniklový drát pro svařování žáruvzdorných austenitických ocelí typů 25% Cr, 20% Ni. 310 má dobrou obecnou odolnost proti oxidaci, zejména při vysokých teplotách, díky vysokému obsahu Cr. Slitina je plně austenitická, a proto je citlivá na praskání za tepla. Teplotní limity pro použití při přerušované oxidaci závisí na frekvenci cyklu. V žádném případě nesmí být překročena teplota 1000°C. Tato slitina odolá poměrně silnému tepelnému šoku a je lepší než typ 309 L. Pro díly vystavené vysokému žáru - např. žíhací a kalící pece. Petrochemický průmysl. Mezi běžné aplikace patří zařízení na úpravu tavené soli a části kotlů, stejně jako výměníky tepla.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,13	1,70	0,50	25,0	20,0	0,50	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	>390	>590	>45	RT 175	-196°C 60

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
310S08C	0,8 mm	15 kg / BS300
310S10C	1,0 mm	15 kg / BS300
310S12C	1,2 mm	15 kg / BS300