

Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 310
 EN 12072-99 : W 25 20/G 25 20

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av eldfasta Cr- och CrNi-stål (25%Cr - 20%Ni).
 God beständighet mot oxidation och skalning upp till ca. 1100°C.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+ >0-5% CO ₂
	M13	Blandgas Ar+ >0-3% O ₂

Godkännanden

	UDT
TIG	+
MAG	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.1	1.8	0.45	26	21	0.2

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C
Typiska värden	TIG (I1)	360	600	35	100
	MAG (M12)	355	610	35	110

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-1/-2	EN 10213-4 W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
			A240/A351	
	X10CrAl24		1.4762	
		GX25 CrNiSi18-9	1.4825	
		GX40 CrNiSi22-9	1.4826	
	X15 CrNiSi20-12		1.4828	
		GX25 CrNiSi20-14	1.4832	
	X15 CrNiSi25-20		1.4841	310S
				CK20
	X12 CrNi25-21		1.4845	
		GX40 CrNiSi 25-20	1.4848	HK40
				S31008
				J94202

Packning

Metod	Diam(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör				X	X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	X				

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande MDE LTN/LNM 310 4