

selectarc**25/20R****Stabelektrode
für hitzebeständige Stähle**


FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES
www.fsh-welding.com

Normen

AWS A5.4 : ~ E310-16
ISO 3581-A : E 25 20 R 32

EN 1600 : E 25 20 R 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen hitze- u. zunderbeständiger austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem rostfreiem Stahl, beständig gegen Korrosion und Oxidation bei Betriebstemperaturen bis 1200 °C.

Gute Warmrissbeständigkeit, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild.

Hauptanwendungen: Dampfkesselbau, Chem. Anlagenbau, Glasindustrie, Brennöfen.

Grundwerkstoffe

Hitzebeständige Stähle

UNS	Alloy	EN	Werkst. Nr.	UGINE
S31000	310	X15CrNiSi25-20	1.4841	
S31008	310S	X12CrNi25-21	1.4845	UGINOX R 25-20
S31400	314	X15CrNiSi25-20	1.4841	
S30900	309	X15CrNiSi20-12	1.4828	UGINOX R 20-12
		G-X15CrNi25-20	1.4840	
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837	
J94204	HK40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.9	2.0	25.5	20.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>400	>550	>30	+20°C >60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	(A)	45	70	100	135	180

Rücktrocknung : 2h / 250 °C, falls erforderlich. Zwischenlagentemperatur: <150 °C .

Schweißgut nicht für längere Zeit Temperaturen zwischen 600-850 °C aussetzen (Sigmaphasenbildung).



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V