

Legierungstyp
25 20 / 310

OK Autrod 310



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 25 20
SFA/AWS A5.9	ER310
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4842 (G 25 20)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere Werkstoff X15CrNiSi25-21 / 1.4841. Das Schweißgut ist resistent gegen oxidierende stickstoffhaltige und sauerstoffarme Gase. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 1150°C. Nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,4	1,8	25,9	20,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M12	≥ 350		≥ 550		≥ 20		Rt	-196°C
								≥ 100	≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
50	16	0,8	80	16	1,1	180	20	2,6
140	22	2,7	190	24	3,1	280	28	4,5

Spulentyp

98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
