

OK Tigrod 310

WIG-Schweißstab zum Schweißen hitzebeständiger Cr- und CrNi-Stähle, insbesondere Werkstoff-Nr. 1.4841. Das Schweißgut ist resistent gegen oxidierende stickstoffhaltige und sauerstoffarme Gase. Für zähe Füllagen beim Schweißen dickerer Querschnitte von Cr-Stählen. Hitze- und zunderbeständig bis 1150 °C. Nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre, da Ni > 5%. Zur Vermeidung von Heißrissen viel Schweißstab zuführen und mit geringer Streckenenergie (max. 15 kJ/cm) arbeiten. Geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 25 20 SFA/AWS A5.9 : ER310
Zulassungen	CE : 13479 UKCA : 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Fully austenitic (25 % Cr - 20 % Ni)
Schutzgas	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	420 MPa	560 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	230 J
Unbehandelt	-196 °C	130 J

Drahtzusammensetzung								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.10	1.68	0.38	0.001	0.016	20.8	25.8	0.07	0.08

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.10	1.7	0.35	0.001	0.014	20.8	25.6	0.03	0.01