

Basisch-umhüllte Stabelektrode für artgleiche/artähnliche hitzebeständige Stähle und Stahlgussorten. Vollaustenitisches Gefüge, zunderbeständig bis 1150°C. Wie artähnliche hochnickelhaltige Werkstoffe ist das Schweißgut nicht beständig in schwefelhaltigen Gasen.

Normbezeichnungen	
EN	3581-A: E 25 20 B 22
AWS	A5.4: E 310-15

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.09	2.0	0.7	≤0.03	≤0.02	26	20


Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			+20 °C
≥ 400	≥ 550	≥ 30	≥ 60

Werkstoffe

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21); 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich Falls erforderlich 280-300 °C / 1 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+

PA PB PC PD PE PF

Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-80	18.95	95	W000380564
3.2	350	70-110	35.0	60	W000380565
4.0	350	110-140	52.50	40	W000380566
5.0	350	130-180	83.37	25	W000380567