

S-310.16

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4842), rutil

Zulassungsumfang

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E310-16

JIS Z3221 ES310-16

EN ISO 3581-A-E 25 20 R

Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen
- Grundwerkstoffe: 1.4840, 1.4841, 1.4843, 1.4845 und ähnlichen

Eigenschaften

- selbstlösende Schlacke

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

Rücktrocknung

350°C (662°F) X 1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Kunststoff	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	2.5kg(5.5lbs)	10kg(22lbs)
2.6 (3/32)	300 (12)	✓	
3.2 (1/8)	350 (14)	✓	
4.0 (5/32)	400 (16)	✓	
5.0 (3/16)	400 (16)	✓	
6.0 (15/64)	450 (18)	✓	

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.10	0.60	1.90	0.018	0.013	26.5	20.6

Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)
610 (88,400)	35.0

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25-55A	50-85A	70-115A	95-145A	135-180A
PF & PE	20-50A	45-80A	65-110A	85-135A	-

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX