

MT- 310 B**~1.4842**

**Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen hitzebeständiger Stähle.
Schweißgut aus vollausenitischem Chrom-Nickelstahl; zunderbeständig
bis +1200°C.**

Normbezeichnung

DIN 8556	E 25 20 B 20+
Werkstoff-Nummer	~ 1.4842
AWS / ASME SFA-5.4	E 310-15
EN 1600	E 25 20 B 22
DIN EN ISO 3581-A	E 25 20 B 22

Wichtigste**Grundwerkstoffe**

Hitze- und zunderbeständige Stähle, z.B.

1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4840	G-X 15 CrNi 25 20	1.4846	X 40 CrNi 25 21

**Mechanische Gütewerte
des Schweißgutes
(Richtwerte)**

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt +20°C
Prüftemperatur			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	350
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	370
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	600
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	70

**Richtanalyse des reinen
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	3	25,5	20,5

Gefüge

Vollaustenit

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist nicht beständig in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen, gegebenenfalls Decklage mit Nickelbasis-Legierungen schweißen.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

**Maße, Schweißdaten,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	19,0	210	4,0
3,25	350	70 - 90	36,4	137	5,0
4,00	350	100 - 130	54,2	92	5,0

