

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

BA-MIG 310

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A: **G 25 20**
SFA-5.9: **ER310**

Anwendung:

BA-MIG 310 ist eine Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von hitzebeständigen vollaustenitischen Stählen Type 25Cr/20Ni. Geeignet für Betriebstemperaturen bis 1100 °C in Luft und bis 1050 °C in oxidierenden schwefelhaltigen Atmosphären und bis 650 °C in reduzierenden schwefelhaltigen Atmosphären. Betriebstemperaturen zwischen 650 und 900 °C sollten wegen Versprödungsanfälligkeit vermieden werden.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 310	0,11	0,3	1,7	0,1	21,0	26,0	0,020	0,013	0,1
G 25 20 nach ISO 14343-A	0,08- 0,15	2,0	1,0-2,5	0,3	18,0- 22,0	24,0- 27,0	0,03	0,02	0,3
ER310 nach AWS A5.9	0,08- 0,15	0,30- 0,65	1,0-2,5	0,75	20,0- 22,5	25,0- 28,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi) ≥ 380 (55)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi) ≥ 580 (84)
Dehnung A5 [%] > 35
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs) $+20^\circ\text{C}: \geq 120$ (88)
Stromart/Polarität DC +
Schutzgas ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

Austenitische Stähle: 1.4841/ X15CrNiSi25-20, 1.4845/ X12CrNi25-21, 1.4828/ X15CrNiSi20-12, 1.4840/ G-X15CrNi25-20, 1.4846/ G-X40CrNi25-21, 1.4826/ G-X40CrNiSi22-9.
Ferritische-perlitische Stähle: 1.4713/ X10CrAl7, 1.4724/ X10CrAl13, 1.4742/ X10CrAl18, 1.4762/ X10CrAl25, 1.4710/ G-X30CrSi6, 1.4740/ G-X40CrSi17,
AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF; A297 HJ.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

Drahtdurchmesser:

0,8 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.