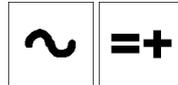


Art der Umhüllung:
Rutilbasisch

Strom:



Schweißpositionen:



Hilchrome 310R ist unsere rutilbasisch-umhüllte Elektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen von 25Cr20Ni, von austenitischen, hitzebeständigen Cr-, CrSi-, CrNi- und CrNiSi-Stählen sowie von ferritisch-perlitischen CrAl-Stahlsorten. Die maximale Betriebstemperatur in einer schwefelfreien Umgebung beträgt 1150 °C. Bei Anwesenheit schwefeliger Gase (max. 2 g S/Nm³) empfehlen eine maximale Arbeitstemperatur von 1040 °C. Zu den typischen Anwendungen gehören Glühanlagen, Härteanlagen, Dampfkesselbau sowie Rohöl- und Keramikindustrie. Hilchrome 310R ist kerndrahtlegiert, AC/DC.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- ASTM/AISI Sorten 310 und artähnliche hitzebeständige Stähle
- WNr. 1.4841, 1.4828, 1.4845, 1.4713, 1.4724, 1.4742, 1.4762
- Hitzebeständige Walz- und Schmiedestähle sowie Stahlgussteile

Anwendungen:

- Energieversorgung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,12	2,0	0,5	26,0	21,0

Mechanische Gütwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 380	≥ 570	≥ 35	20 °C ≤ 80

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
3,2	350	35,4	65-105
4,0	350	48,0	100-140