

## MIGWELD 310

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 25 20 DIN 8556 : SG-X10 CrNi25 20 AWS A-5.9 : ER 310 W.Nr. : 1.4842		Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Аустенитная проволока для сварки жаростойких сталей, труб и отливок из жаростойкой стали с 25% Cr и 20% Ni, а также для сварки жаростойких ферритных хромистых сталей, не подвергающихся воздействию соединений серы. Шов устойчив к повышенной темп. до 1200°C.

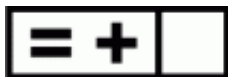
### Base material

W.Nr	EN 10088-1/2	AISI/ASME
1.4745	G-X40 CrSi23	
1.4823	G-X40 CrNiSi27 4	
1.4832	G-X25 CrNiSi20 14	
1.4833	X7 CrNi23 14	309S
1.4837	G-X40 CrNiSi25 12	
1.4840	G-X15 CrNi25 20	
1.4841	X15 CrNiSi25 20	310
1.4845	X12 CrNi25 21	310S
1.4762	X10 CrAl24	
1.4821	X20 CrNiSi25 4	
1.4772	X10 CrSi29	
1.4825	G-X25 CrNiSi18 9	
1.4826	G-X40 CrNiSi22 9	
1.4828	X15 CrNiSi20-12	309
1.4848	G-X40 CrNiSi25 20	
1.4713	X10 CrAl7	

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,50	1,75	25,00	20,00

### Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm <sup>2</sup> ]	>300
Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	540-640
Elongation A5 [%]	>30
Impact energy Kv [J]	>70 J (20°C) /
Welding current	



**Welding symbol acc. to EN ISO 14175**

I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO<sub>2</sub> / M13 - Ar + 0.5 - 3% O<sub>2</sub> /

#### Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [А]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0

#### METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl