

# TIGWELD 310

TIG Rods [GTAW]

Stainless and high alloyed steels

<b>CLASSIFICATION:</b> EN ISO 14343-A : W 25 20 DIN 8556 : SG-X2 CrNi25 20 AWS A-5.9 : ER 310 W.Nr. : 1.4842	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b> Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry
--	-------------------	--

Аустенитная проволока, используемая для сварки жаростойких сталей, труб и отливок из жаростойких сталей с 25% Cr и 20% Ni, а также для сварки жаростойких ферритных хромовых сталей, не подверженных воздействию соединений серы. Шов выдерживает повышенную темп. до 1200°C.

### Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASME
X15 CrNiSi 20 12	1.4828	309
X15 CrNiSi 25 20	1.4841	314/310
X12 CrNi 25 21	1.4845	310S
X10 CrAl 24	1.4762	446
GX25CrNiSi 18 9	1.4825	
GX40CrNiSi 22 9	1.4826	
GX25CrNiSi 20 14	1.4832	
GX40CrNiSi 25 20	1.4848	HK40
G-X15 CrNi25 20	1.4840	310
G-X40 CrNiSi25 12	1.4837	
X10 CrAl7	1.4713	
X10 CrAl 13	1.4724	405
X10 CrAl 18	1.4742	
G-X30 CrSi 6	1.4710	
G-40 CrSi 17	1.4740	
G-X15 CrNiSi 25 20	1.4741	A 297 HF

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,35-0,45	2,0	1,0-2,5	24,0-27,0	18,0-22,0	0,5	0,5	0,03	0,02

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm2]</b>	>300
<b>Tensile strength Rm [N/mm2]</b>	540-640
<b>Elongation A5 [%]</b>	>30
<b>Impact energy Kv [J]</b>	>70 J (20°C) /
<b>Welding current</b>	



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

I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

**Welding parameters and packing**

Ø	Длина [мм]	Вес пачки [кг]
1,6	1000 /	5,0
2,0	1000 /	5,0
2,4	1000 /	5,0
3,2	1000 /	5,0

**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