



CEWELD E 310Mo

TYPE	Hitzebeständige (modifizierte) rostfreie rutil umhüllte Stabelektrode. (Typ: 25 22 2, E310Mo)					
ANWENDUNGEN	CEWELD E 310Mo ist in erster Linie für das Schweißen der plattierten Seite von 316, 316L und 317 plattierten Stählen sowie anderen molybdänhaltigen nichtrostenden Stählen vorgesehen. CEWELD E 310Mo- wird für die Neubeschichtung von Fermentern in der Papierindustrie verwendet. Besonders geeignet für die Korrosionsbedingungen in Harnstoff-Synthesenanlagen.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E 310Mo ist eine rutilbasiische Elektrode, die der CEWELD 4842 Ti ähnelt, jedoch mit einem Zusatz von Molybdän für verbesserte Hochtemperatur-Kriechigenschaften. Das Schweißgut zeigt gute Beständigkeit gegen Cl-haltige Medien, Lochfraß und gegen Salpetersäure. Gefüge: Austenit, max. Ferrit 0,5%. Zunderbeständig bis 1050°C					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 310Mo				
	EN ISO	3581-A: E 25 20 3 R 12				
	W.Nr.	1.4466				
	F-nr	4				
	FM	5				
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30 1.4335 , 1.4435 1.4465 , 1.4466, 1.4577 X1CrNi25-21, X2CrNiMo18-14-3, X1CrNiMoN22-25-3, X1CrNiMoN25-22-2, X3CrNiMoTi25-25 UNS S31050, S31603 AISI 316L, 725LN, 310MoLN Sandvik 2RE69, Sandvik 3R60 U. Sandvik 3R60 G, Uranus 25 22 2, 2RE69, 3R60U.G (Sandvik),Cronifer 25.25.LCN					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.1	0.5	1.7	23	20	2.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded	380	540	35	210 HV	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175	None					