

## Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania żaroodpornych austenitycznych stali CrNi gatunku 310 oraz stali podobnych o zbliżonym składzie chemicznym.

Stopiwo to struktura czystego austenitu, odznacza się wysoką ciągliwością oraz doskonałą odpornością na utlenianie w temperaturze do 1200°C. Nie jest jednak odporne na działanie kwaśnych związków zawierających siarkę.

Stabilny proces spawania charakteryzuje się małą ilością odprysków, bardzo łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF).

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO<sub>2</sub>, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO<sub>2</sub>.

### Klasyfikacja

EN ISO 17633-A: T 25 20 P C 1

EN ISO 17633-A: T 25 20 P M 1

AWS A5.22: E 310T1-G

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.1	2.5	0.55	25	20

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 40

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materiały

AISI 310; 1.4845 (X8CrNi25-21); 1.4841 (X15CrNiSi25-21); 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

