



# CEWELD 310

TYPE	Fil de soudage 310, acier inoxydable à haute résistance thermique.																
APPLICATIONS	Les applications courantes comprennent les fours industriels, les chambres de recuit, les installations de traitement du sel fondu et les pièces de chaudière, ainsi que les échangeurs de chaleur.																
PROPRIÉTÉS	Fil plein type chrome-nickel 25%Cr et 20%Ni résistant à la corrosion, pour le soudage d'acières austénitiques résistants à la chaleur. 310 possède une bonne résistance générale à l'oxydation, en particulier à haute température, grâce à sa teneur élevée en Cr. L'alliage est entièrement austénitique et donc sensible à la fissuration à chaud. Les limites de température pour une utilisation sous oxydation intermittente dépendent de la fréquence du cycle. En aucun cas une température de 1000°C ne doit être dépassée. L'alliage peut résister à des chocs thermiques relativement sévères et est supérieur au type 309 L.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.9: ER310 EN ISO 14343-A: G 25 20 W.Nr. 1.4842 F-nr 6 FM 5																
CONVIENT POUR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type: 25% Cr, 22%Ni</b> 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4846, 1.4848, 1.4849, 253MA, X15CrNiSi 25 20, G-X40CrNiSi 25 12, G-X15CrNi 25 20, X8CrNi25-21, GX40CrNiSi22-10, X15CrNiSi20-12, 310, 310S, CK20, 305, 314, 725LN, 316L ASTM A297 HF / A297HJ <b>UNS:</b> S31000, S31008, S31050, S31603																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.1</td><td>0.5</td><td>1.8</td><td>26</td><td>21</td><td>0.3</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.1	0.5	1.8	26	21	0.3				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.1	0.5	1.8	26	21	0.3												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>395</td><td>560</td><td>45</td><td>130</td><td>40</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	395	560	45	130	40	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	395	560	45	130	40	HRc											
ETUVAGE	non nécessaire																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13																



# CEWELD 310

310 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415998
D-200	5	8720663415837

310 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416001
D-200	5	8720663416025
Drum	250	8720663416018

310 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416032
D-200	5	8720663416049

310 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416056