

# Thermanit C Si

WIG-Schweißstab

<b>Norm- bezeichnung</b>	<b>EN 12072</b> W 25 20 Mn	<b>AWS A 5.9</b> ER310 (mod.)	<b>Wst.-Nr.</b> 1.4842
------------------------------	-------------------------------	----------------------------------	---------------------------

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet** Zunderbeständig bis 1050 °C. Zähne Verbindungen an hitzebeständigen Cr- und CrNi-Stählen/Stahlgußsorten. Auftragungen und Verbindungen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen/Stahlgußsorten. Zähne Füllagen unter Decklagen aus Thermanit L und Thermanit 30 beim Schweißen dickerer Querschnitte von Cr-Stählen/Stahlgußsorten für den Einsatz dieser Stähle in S-haltiger Atmosphäre.

<b>Atmosphäre</b>	<b>max. Verwendungstemperatur in °C</b>	
	<b>schwefelfrei</b>	<b>max. 2 g S/Nm<sup>3</sup></b>
Luft bzw. oxidierende Verbrennungsgase	1150	1100
reduzierende Verbrennungsgase	1080	1040

**Kennzeichnung**  W 25 20 Mn / 1.4842

**Grundwerkstoffe** GX40CrNiSi25-12 (1.4837) GX15CrNi25-20 (1.4840)  
X15CrNiSi25-20 (1.4841) AISI 305, 310, 314  
ASTM A297 HF, A297 HJ

<b>Richtanalyse des Schweißstabes %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
	0,13	0,9	3,2	25,0	20,5

**Zeitstandwerte** Entsprechend etwa artgleicher hitzebeständiger Grundwerkstoffe

<b>Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1</b> (Mindestwerte bei RT)	Wärme- behandlung	0,2%-Dehn- grenze N/mm <sup>2</sup>	1,0%-Dehn- grenze N/mm <sup>2</sup>	Zug- festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	380	410	580	25	80

**Gefüge** Austenit

## Schweißanleitung

<b>Grundwerkstoffe</b>	<b>Vorwärmung</b>	<b>Wärmenachbehandlung</b>
Hitzebeständige Cr-Stähle/ Stahlgußsorten	Entsprechend Grundwerkstoff	Entsprechend Grundwerkstoff
Hitzebeständige artgleiche/ artähnliche Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Keine

**Stromart = –**  
**Schutzgas (EN 439) I1**

<b>Liefereinheiten</b>	<b>Abmessung (mm)</b>	<b>Gewicht (kg)</b>
	1,6 x 1000	10
	2,0 x 1000	10
	2,4 x 1000	10
	3,2 x 1000	10
	4,0 x 1000	10