

# Thermanit C Si

MAG-Drahtelektrode

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.
	G 25 20 Mn	ER310 (mod.)	1.4842

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet**  
Zunderbeständig bis 1150 °C. Auftragungen und Verbindungen an artgleichen/artähnlichen hitzebeständigen Stählen/Stahlgußsorten. Zäh 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.

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

**Grundwerkstoffe**  
GX40CrNiSi25-12 (1.4837) GX15CrNi25-20 (1.4840)  
X15CrNiSi25-20 (1.4841); AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF, A297HJ

Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,13	1,0	3,2	25,0	20,5

**Zeitstandwerte**  
Entsprechend etwa artgleicher hitzebeständiger Grundwerkstoffe

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	1,0%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	350	380	550	25	80

**Gefüge**  
Austenit

## Schweißanleitung

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

**Stromart = +  
Schutzgas (EN 439) M13**

Liefereinheiten	Abmessung (mm)	Spulung	Gewicht (kg)
	0,8	BS300	15
	1,0	B300	15
	1,2	B300	15

# Thermanit CR

MAG-Drahtelektrode

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.
	G 25 20 H	ER310 (mod.)	1.4846

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet**  
Zunderbeständig bis 1000 °C. Auftragungen und Verbindungen an artgleichen hitzebeständigen Stahlgußsorten.

**Grundwerkstoffe**  
GX40CrNiSi25-20 (1.4848) GX40CrNiSi22-9 (1.4826)  
GX40CrNiSi25-12 (1.4837)

Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,45	1,0	1,5	26,0	21,8

**Zeitstandwerte**  
Entsprechend etwa artgleicher Stahlgußsorten

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	1,0%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %
	ungeglüht	400	450	600	10

**Gefüge**  
Austenit

## Schweißanleitung

Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung
Artgleiche hitzebeständige Stahlgußsorten	Keine	Keine

**Stromart = +  
Schutzgas (EN 439) M13**

Liefereinheiten	Abmessung (mm)	Spulung	Gewicht (kg)
	1,2	B300	15
	1,6	B300	15