

## MT - 316 HL

1.4430

Wysokowydajne elektrody o otulinie rutylowej o wydajności 150% do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Stopiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 350°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 19 12 3 LMPR 26 160
	Werkstoff-Nummer	1.4430
	AWS/ASME SFA-5.4	E316L-16
	B.S.2906	19. 12. 3 LR
	NF A 81-334	EZ 19. 12. 3 LR 160 36

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:

1.4306 - x2CrNi1911	00H18N10
1.4541 - x6CrNiTi1810	1H18N9T
1.4550 - x6CrNiNb1810	0H18N12Nb
1.4301 - x5CrNi1810	0H18N9
1.4303 - x5CrNi1812	1H18N9
1.4310 - x12CrNi177	1H18N10T
1.4319 - x5CrNi187	0H18N10T

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		nie stosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	350
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	370
Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	550
Wydłużenie $A_5$	[%]	35
Udarność $A_v$	[J]	70

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,9	0,9	18,3	12,0	2,7

Struktura

Austenit z deltaferrytem

Wskazówki szczegółowe

Wysokowydajne elektrody wyróżniają się małym doprowadzeniem ciepła do materiału podstawowego, większą długością rozciągającą i większym obciążeniem prądowym. Spoina daje się wypolerować na wysoki połysk.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe temperaturę do 350°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,0	300	40-70	16,9	237	4,0
2,5	350	70-90	32,1	125	4,0
3,2	350	80-110	52,8	95	5,0
4,0	450	130-170	100	60	6,0