

MT - 307

1.4370

Elektrody o otulinie zasadowej do łączenia stali różnoimiennych oraz do platerowania przez napawanie. Stopiwo z austenicznej stali chromowo-niklowo-manganowej o temperaturze pracy do 300°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 18 8 Mn r 26
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS/ASME SFA-5.4	E307-16
NF A 81-343	EZ 18 8 Mn R 26
EN 1600	E 18 8 Mn R 12

Ważniejsze materiały podstawowe

Stale różnoimienne /łączenie stali czarnych z białymi/; stale wysokowęglowe i trudnospalalne; stale twarde manganowe np: x120Mn12 /1.3401/; pierwsza warstwa przy napawaniustali twardych.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna	Temperatura prób	[°C]	niestosowana
			20°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$		[N/mm ²]	350
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$		[N/mm ²]	370
Wytrzymałość na rozciąganie R_m		[N/mm ²]	600
Wydłużenie A_5		[%]	40
Udarność A_v		[J]	60

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6,0	18,0	8,0

Struktura

Austenit, możliwe małe ilości deltaferrytu

Wskazówki szczegółowe

Najwyższa temperatura pracy przy połączeniach stali czarnych z białymi do 300°C. Przy dłuższym wyżarzaniu powyżej 300°C lub temperaturze pracy powyżej 300°C stosować materiały dodatkowe na bazie niklu. Stopiwo utwardzane przez obróbkę plastyczną na zimno. Stopiwo żarowytrzymałe do 850°C.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe do 150°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	300	70-90	18,3	219	4,0
3,2	350	90-120	33,9	148	5,0
4,0	350	100-140	50,8	98	5,0
5,0	450	150-190	59,0	59	6,0