

MT - 307 B

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 i ciągliwości do -120°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 18 8 Mn B 20+
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS/ASME SFA-5.4	E307-15
NF A 81-343	EZ 18.8 Mn B 20
EN 1600	E 18 8 Mn B 22

Ważniejsze materiały podstawowe

Stale różnoimienne /łączenie stali czarnych z białymi/; stale wysokowęglowe i trudnospalalne; stale twarde manganowe np: x120Mn12 /1.3401/; pierwsza warstwa przy napawaniu stali twardych; stale mrozoodporne np: 10Ni44 /1.5637/, 12Ni19 /1.5680/.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna	[°C]	niestosowana	niestosowana
Temperatura prób		20°C	-120°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	35

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,5	6,5	18,0	8,0

Struktura

Austenit, możliwe małe ilości deltaferrytu

Wskazówki szczegółowe

Nadaje się do spawania stali o zwiększonej zawartości fosforu i siarki. 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	50-70	16,1	249	4,0
3,2	350	80-100	31,0	161	5,0
4,0	350	100-130	46,2	108	5,0
5,0	450	130-160	93,0	65	6,0