

MT - 307 HL

1.4370

Wysokowydajne elektrody o otulinie rutyłowej wydajności 160% do ŁĄCZENIA stali różnoimiennych oraz do platerowania przez napawanie. Spoiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej o temperaturze pracy do 300°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 18 8 Mn MPR 36 160
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS/ASME SFA-5.4	E307-16
NF A 81-343	EZ 18.8 Mn R 160 36 X
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 napawaniu stali twardych.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna	[°C]	niewymagana
Temperatura prób		20°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	350
0,1% - Granica plastyczności $R_{p01,0}$	[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
0,08	0,6	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 wytrzymała temperaturę do 150°C.

Dopuszczenia

TUV

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	350	80-100	31,9	125	4,0
3,2	450	110-150	69,0	87	6,0
4,0	450	140-200	103,0	58	6,0
5,0	450	210-260	163,3	37	6,0