

MT - 308 HL

1.4316

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 9 LMPR 26 150
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS/ASME SFA-5.9	E308L-16
B.S.2926	19.9.LR.
NF A81-343	EZ 19.9 LR 150 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	[°C]	niestosowana	niestosowana
Temperatura prób		20°C	-196°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	320	
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	340	
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	540	
Wydłużenie A_5	[%]	35	
Udarność A_v	[J]	70	50

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,9	19,0	10,0

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 wytrzymuje temperaturę do 350°C.

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,0	300	50-70	16,5	242	4,0
2,5	350	70-90	29,7	135	4,0
3,2	350	100-130	51,0	98	5,0
4,0	450	130-170	100	60	6,0