

MT - 308 L

1.4316

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Spoiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 300°C i ciągliwości do -120°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 19 9 L R 23
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS/ASME SFA-5.4	E 308 L-16
PN-88/M69435	0.19.9
B.S.2916	19.9.LR.
NF A81-343	EZ 19.9 LR 23
EN 1600	E 19 9 LR 12

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:

1.4306 - x2CrNi1911	00H18N10
1.4541 - x2CrNiTi1810	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		niestosowana	niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C	-120°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	45

Skład chemiczny w %

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

Struktura

Austenit z deltaferrytem

Wskazówki szczegółowe

Szczególnie lekko usuwalna szlaka, ciemny nalot obok spoiny usuwalny poprzez pastę polerującą. Spoina daje się wypolerować na wysoki połysk.

Suszenie

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

Dopuszczenia

TUV

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
1,5	250	30-40	5,4	556	3,0
2,0	300	40-60	11,6	345	4,0
2,5	300	60-90	18,2	220	4,0

3,2	350	80-110	35,7	140	5,0
4,0	350	100-150	53,8	93	5,0
5,0	450	150-190	108,0	56	6,0