

## MT - 309

1.4829

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z austenitycznej stali chromowo-niklowej do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali żaroodpornych. Stopiwo o żarowytrzymałości do 1050°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX12CrNi2412			
	Werkstoff-Nummer	1.4829			
	AWS/ASME SFA-5.9	ER309			
	EN 12072	G 13 12 / W 23 12			
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:				
	1.4710 G-x30CrSi6	1.4825 G-x25CrNiSi189			
	1.4729 Gx40CrSi13	1.4828 x15CrNiSi2012			
	1.4740 G-x40CrSi17	1.4878 x12CrNiTi189			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG	MAG		
	Gaz ochronny	argon	M 11		
	Obróbka cieplna	niestosowana	niestosowana		
	Temperatura prób [°C]	20°C	20°C		
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	400	380	
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	420	400	
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	600	600	
	Wydłużenie $A_5$	[%]	35	35	
	Udarność $A_v$	[J]	65	65	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,08	0,9	1,8	24,0	13,0
Struktura	Austenit ze zwiększoną zawartością deltaferrytu.				
Wskazówki szczegółowe	Najwyższa temperatura pracy przy połączeniach stali czarnych z białymi 300°C, przy dłuższym wyżarzaniu, powyżej 300°C należy stosować materiały spawalnicze na bazie niklu.				
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG/MAG - mieszanki gazowe np: M 11, M 23.				
Pręty do spawania	Średnice 1,0 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.				
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.				