

## MT - 309 L

1.4332

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania stali nierdzewnych platerowanych i różnych. Stopiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 350°C i wytrzymałości cieplnej do 1200°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 25 12 L R 23				
	Werkstoff-Nummer	1.4332				
	AWS/ASME SFA-5.9	E309L-16				
	B.S.2926	23.12 LR				
	NF A 81-343	EZ 23.12 LR 26				
	EN 1600	E 23 12 LR 32				
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:					
	1.4710 G-x30CrSi6					
	1.4729 Gx40CrSi13					
	1.4740 G-x40CrSi17					
	1.4825 G-x25CrNiSi189					
	1.4828 x15CrNiSi2012					
	1.4878 x12CrNiTi189					
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna					nie stosowana
	Temperatura prób	[°C]				20°C
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]				320
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]				340
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]				540
	Wydłużenie $A_5$	[%]				35
	Udarność $A_v$	[J]				65
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0,02	0,9	0,9	23,0	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.					
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymuje temperaturę do 300°C					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	300	50-70	18,6	215	4,0
	3,2	350	75-100	36,8	136	5,0
	4,0	350	90-120	55,0	91	5,0