

MT - 310

1.4842

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania stali żaroodpornych. Stopiwo z czystoaustenitycznej stali chromowo-niklowej o żarowytrzymałości do 1200°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 25 20 R 26
Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS/ASME SFA-5.4	E310-16
PN-88/M69435	25.19
B.S.2926	25.20 R
NF A 81-343	EZ 25 20 R 26
EN 1600	E 25 20 R 12

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:

1.4832 G-x25CrNiSi2014	
1.4837 G-x40CrNiSi2512	
1.4840 G-xCrNi2520	
1.4841 x-15CrNiSi	H25N20S2
1.4845 x-12CrNi2521	H23N18
1.4846 x-40CrNi2521	

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		nie stosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	350
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	370
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	600
Wydłużenie A_5	[%]	30
Udarność A_v	[J]	60

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,5	3-4	25,5	20,5

Struktura

Czysty austenit.

Wskazówki szczegółowe

Stopiwo nie jest wytrzymałe w atmosferach zawierających siarkę. Warstwę licową spawać materiałami dodatkowymi na bazie stopów niklowych.

Suszenie

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

Dopuszczenia

TUV, DB

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,5	300	70-90	19,0	210	4,0
3,2	350	100-120	36,4	137	5,0
4,0	350	120-140	54,2	92	5,0