

MT - 312

1.4337

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania stali różnoimiennych i do napawania. Stopiwo z ferrytyczno-austenitycznej stali chromowo-niklowej o żarowytrzymałości do 1000°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 29 9 R 23
Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS/ASME SFA-5.4	E312-16
PN-79/M-69435	30.10
NF A 81-343	EZ 29.9 R 23
EN 1600	E 29 9 R 12

Ważniejsze materiały podstawowe

Odporne na korozję stal i staliwo np: x100CrA124 /1.4762/, G-x70Cr29 /1.4085/; stal bardzo trudnospawalna; stal twarda manganowa; naprawy i napawaniem wymagające odporności na ścieranie.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		niewymagana
Temperatura prób	[°C]	20°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	600
0,1% - Granica plastyczności $R_{p0,1,0}$	[N/mm ²]	630
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	800
Wydłużenie A_5	[%]	20
Liniiowy współczynnik rozszerzalności cieplnej /20-400°C/	[1/K]	15×10^{-6}

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	1,0	0,8	29,0	9,0

Struktura

Ferrytyczno-austenityczna.

Wskazówki szczegółowe

Korzystna rozszerzalność cieplna poprzez wysoką zawartość deltaferrytu w stopiwie redukuje naprężenia własne przy połączeniach stali czarnych z białymi i zwiększa bezpieczeństwo przed powstawaniem pęknięć na gorąco.

Suszenie

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

Dopuszczenia

DB, UDT

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,0	300	40-50	11,9	336	4,0
2,5	300	60-70	17,5	229	4,0
3,2	350	70-100	33,5	100	5,0
4,0	350	90-140	50,2	100	5,0
5,0	450	130-170	111,0	54	6,0