

MT - 312

1.4337

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z ferrytyczno-austenitycznej stali chromowo-niklowej do spawania metodami TIG lub MAG stali różnoimiennych i do napawania. Żarowytrzymałość do 1000°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX10cRnI309			
	Werkstoff-Nummer	1.4337			
	AWS/ASME SFA-5.9	ER312			
	EN 12072	G 29 9 / W 29 9			
Ważniejsze materiały podstawowe	Odporne na korozję stal i staliwo np: 1.4762 /x10CrA124/, 1.4085 /G-x70Cr29/; stal bardzo trudnospawalna; stal twarda manganowa; łączenie ze stalami wysokostopowymi; naprawy i napawanie wymagające odporności na ścieranie.				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	MAG M 11 niestosowana 20°C			
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²] 560			
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²] 590			
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²] 740			
	Wydłużenie A_5	[%] 25			
	Liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej /20-400°C/	[1/K] 15×10^{-6}			
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,12	0,4	1,8	29,0	9,0
Struktura	Ferrytyczno-austenityczna				
Wskazówki szczegółowe	Korzystna rozszerzalność cieplna poprzez wysoką zawartość deltaferrytu w stopiwieredukuje naprężenia własne przy połączeniach stali czarnych z białymi i zwiększa bezpieczeństwo przed powstaniem pęknięć na gorąco.				
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MAG - mieszanki gazowe np: M 11.				
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.				