

## MT - 316 L

1.4430

Elektrody o otulinie rutyłowej do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Spoiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej ze szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 400°C i ciągliwości do -120°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 19 12 3 LR 23
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS/ASME SFA-5.4	E316L-16
PN-88/M69435	0.19.12.2
B.S.2906	19.12.3.LR
NF A 81-343	EZ 19.12.3.LR.23
EN 1600	E 19 12 3 LR 12

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni-Mo stale i staliwo np:

1.4571 X6CrNiMoTi17122	H18N10MT
1.4573 X10CrNiMoTi1812	H17N13M2T
1.4580 X6CrNiMoNb17122	0H17N12M2T
1.4583 X10CrNiMoNb1812	00H17N14M2
1.4404 X2CrNiMo17132	0H17N16M3T
1.4435 X2CrNiMo18143	
1.4401 X5CrNiMo17122	
1.4420 X5CrNiMo1811	1.4429 X2CrNiMo17133
1.4436 X5CrNiMo17133	1.4406 X2CrNiMoNb17122

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna		niestosowana	niestosowana
Temperatura prób	[°C]	20°C	-120°C
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	350	
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	370	
Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	550	
Wydłużenie $A_5$	[%]	35	
Udarność $A_v$	[J]	70	35

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,9	0,7	18,3	11,8	2,5

Struktura

Austenit z deltaferrytem

Wskazówki szczegółowe

Szczególnie lekko usuwalna szlaka, ciemny nalot obok spoiny usuwalny poprzez pastę polerującą. Otulina nie ma skłonności do nawilgocenia. Spoina daje się wypolerować na wysoki połysk.

Suszenie

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

Dopuszczenia

TUV

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
1,5	250	30-40	5,4	556	3,0
2,0	300	40-60	11,7	342	4,0

2,5	300	60-90	18,5	216	4,0
3,2	350	80-110	36,0	139	5,0
4,0	350	100-150	55,0	90	5,0
5,0	450	150-190	111,0	54	6,0