

MT - 318

1.4576

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Spoiwo ze stabilizowanej stali chromowo-niklowo-molibdenowej o temperaturze pracy do 400°C i ciągliwości do -60°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 19 12 3 Nb R 23+					
	Werkstoff-Nummer	1.4576					
	AWS/ASME SFA-5.4	E318-16					
	PN-88/M69435	19.12.2.Nb					
	B.S.2906	19 12 3 Nb R					
	NF A 81-343	EZ 19 12 3 Nb R 23					
	EN 1600	E 19 12 3 Nb R 12					
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni-Mo stale i staliwo np:						
	1.4571 x6CrNiMoTi17122						
	1.4573 x10CrNiMoTi1812						
	1.4580 xCrNiMoNb17122	H18N10MT					
	1.4583 x10CrNiMoNb1812	H17N13M2T					
	1.4404 x2CrNiMo17132	0H17N12M2T					
	1.4435 x2CrNiMo18143	00H17N14M2					
	1.4401 x5CrNiMo17122	0H17N16M3T					
	1.4420 x5CrNiMo1811						
	1.4436 xCrNiMo17133						
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna	niestosowana				niestosowana	
	Temperatura prób	[°C]	20°C			-60°C	
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	370				
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	390				
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	570				
	Wydłużenie A_5	[%]	32				
Udarność A_v	[J]	60		40			
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb+Ta
	0,04	0,9	0,7	18,3	2,5	12	max 8x%C
Struktura	Austenit z deltaferrytem						
Wskazówki szczegółowe	Szczególnie lekko usuwalna szlaka, ciemny nalot obok spoiwy usuwalny poprzez pastę polerującą. Otulina nie ma skłonności do nawilgocenia. Spoiwo nie daje się polerować.						
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymuje temperaturę do 350°C.						
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT						
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	11,4	342	4,0	

2,5	300	60-90	18,5	216	4,0
3,2	350	80-110	36,0	140	5,0
4,0	350	100-150	54,3	92	5,0
5,0	450	150-190	108,5	55	6,0