

MT - 318

1.4576

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych austenitycznych stali o temperaturze pracy do 400°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX5CrNiMoNb1912					
	Werkstoff-Nummer	1.4576					
	AWS/ASME SFA-5.9	ER318					
	PN-88/M69420	Sp08H19N10M2G1SNb1					
	EN 12072	G 19 12 3 Nb / W 19 12 3 Nb					
	B.S.2901 cz.2	(318 S96)					
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	Metoda spawania	TIG	MAG				
	Gaz ochronny	argon	M 11				
	Obróbka cieplna	niestosowana	niestosowana				
	Temperatura prób [°C]	20°C/-196°C	20°C/-196°C				
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	390	390				
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$ [N/mm ²]	410	410				
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m [N/mm ²]	590	590				
	Wydłużenie A_5 [%]	30	30				
	Udarność A_v [J]	70	65	35			
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb+Ta
	0,04	0,8	1,6	19,0	11,5	2,7	min 12x%C max 1,1
Struktura	Austenit z deltaferrytem						
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG/MAG - mieszanki gazowe np: M 11, M 23.						
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT						
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.						