

MT - 318 HL

1.4576

Wysokowydajne elektrody o otulinie rutylowej o wydajności 160% 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 RPR 26 160					
	Werkstoff-Nummer	1.4576					
	AWS/ASME SFA-5.4	E318-16					
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					
	Temperatura prób	[°C]	20°C	niestosowana -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	12,0	min 8x%C
Struktura	Austenit z deltaferrytem						
Wskazówki szczegółowe	Szczególnie lekko usuwalna szlaka, ciemny nalot obok spoiny usuwalny poprzez pastę polerującą. Spoiwo nie daje się polerować.						
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymała temperaturę do 350°C.						
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]	
	2,5	350	70-90	30,8	130	4,0	
	3,2	350	80-110	53,0	94	5,0	
	4,0	450	135-175	100,0	60	6,0	