

MT - 347

1.4551

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Spoiwo ze stabilizowanej austenitycznej stali chromowo-niklowej o temperaturze pracy do 400°C; żarowytrzymałość do 800°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 19 9 Nb R 23				
	Werkstoff-Nummer	1.4551				
	AWS/ASME SFA-5.4	E347-16				
	PN-88/M69435	Sp10H20N10G1SNb1				
	B.S.2916	19.9.Nb R				
	NF A 81-343	EZ 19.9 Nb R 23				
	EN 1600	E 19 9 Nb R 12				
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:					
	1.4306 - x2CrNi1911	00H18N10				
	1.4541 - x2CrNiTi1810	1H18N9T				
	1.4550 - x6CrNiNb1810	0H18N12Nb				
	1.4301 - x5CrNi1810	0H18N9				
	1.4303 - x5CrNi1812	1H18N9				
	1.4310 - x12CrNi177	1H18N10T				
	1.4319 - x5CrNi187	0H18N10T				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna	niestosowana				
	Temperatura prób	[°C]	niestosowana 20°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]	65	35		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb+Ta
	0,03	0,9	0,7	19,5	10,5	0,4
Struktura	Austenit z deltaferrytem					
Wskazówki szczegółowe	Szczególnie lekko usuwalna szlaka, ciemny nalot obok spoiny usuwalny poprzez pastę polerującą. Otulina ma skłonności do nawilgocenia.					
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzyma 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	11,6	345	4,0
	2,5	300	60-90	18,2	220	4,0

3,2	350	80-110	35,5	140	5,0
4,0	350	100-150	54,0	93	5,0
5,0	450	150-190	108,0	56	6,0