

## MT - NiMoCr

1.6316

Drut elektrodowy ze stali niskostopowej do spawania metodą MAG stali ulepszanych cieplnie. Stopiwo o temperaturze pracy od -30°C do 350°C.

Oznaczenie wg norm	AWS/ASME SFA-5.28		ER100S-G			
Ważniejsze materiały podstawowe	StE 355 do StE 690 V					
	1.6341 11NiMoV53	1.6780 15NiCrMo106				
	1.6343 12MnNiMo55	1.6782 16NiCrMo126				
	1.6368 15NiCuMoNb	1.6919 11NiMnCrMo55				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania		M 11	M 21		
	Obróbka cieplna		niestosowana			
	Temperatura prób	[°C]	20°C/-30°C		20°C	
	Granica plastyczności R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	700	670		
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	750	730		
	Wydłużenie A <sub>5</sub>	[%]	21	20		
	Udarność A <sub>v</sub>	[J]	130	60	90	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
	0,1	0,6	1,6	1,2	0,3	0,3
Zalecenia szczegółowe	Właściwości mechaniczne zależą od stosowanego gazu ochronnego, optymalne warunki spawania daje zastosowanie mieszanki gazowej M 21. Spawać łukiem krótkim i natryskowym. Temperatura podgrzewania wstępnego zależna od materiału podstawowego.					
Stosowany gaz ochronny	Mieszanki gazowe: M 21, M 32, M 23, M 11.					
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT					
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.					