

SW 310

DIN 8556	SGX12CrNi2520
Werkstoff-Nummer	1.4842
AWS/ASME SFA-5.9	ER310
PN-88/M69420	Sp20H23N18GIS
B.S.2901 cz.2	310 S94
EN 12072	G 25 20 / W 25 20

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z czysto austenitycznej stali chromowo-niklowej do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali żaroodpornych. Stopiwo o żarowytrzymałości do 1200°C.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,10	0,65	1,50	26,00	21,00	max 0,75	max 0,030	max 0,030

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE (DLA ŚREDNICY 1,0mm)

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	490 N/mm ²	490 N/mm ²
Granica plastyczności Rp 1,0	335 N/mm ²	335 N/mm ²
Granica plastyczności Rp 0,2	315N/mm ²	315 N/mm ²
Wydłużenie A ₅	25%	25%
Udarność Av	80J	80J

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2