

SW 318

DIN 8556	SGX5CrNiMoNb1912
Werkstoff-Nr	1.4576
AWS/ASME SFA-5.9	ER318
PN-88/M69420	Sp08H19N10M2GISNbI
EN 12072	G 19 12 3 Nb / W 19 12 3 Nb
B.S.2901 cz.2	(318 S96)

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.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cb/Nb
max 0,08	max 0,65	1,5	19,0	13,00	2,5	max 0,030	max 0,030	max 1,00

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

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

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	1306 MPa	1306 MPa
Granica plastyczności Rp 1,0	1252 MPa	1252 MPa
Granica plastyczności Rp 0,2	948 MPa	948 MPa
Wydłużenie A0	7%	7%
Udarność Av	70J	65J

DOSTĘPNE ŚREDNICE

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

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