

MT - 308 L

1.4316

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych i mrozoodpornych stali austenicznych o temperaturze pracy do 350°C i ciągliwości do -269°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	SG X 2 Cr Ni 19 9
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS/ASME SFA-5.9	ER 308 L Si
PN-88/M69420	Sp06H19N9G1S
B.S.2901 cz.2	308 S93
EN 12072	G 19 9 L / W 19 9 L

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:

1.4306 - x2CrNi1911	00H18N10
1.4311 - x2CrNiNb1810	1H18N9T
1.4541 - x6CrNiTi1810	0H18N12Nb
1.4550 - x6CrNiNb1810	0H18N9
1.4301 - x5CrNi1810	1H18N9
1.4303 - x5CrNi1812	1H18N10T
1.4310 - x12CrNi177	0H18N10T

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Metoda spawania Gaz ochronny Obróbka cieplna Temperatura prób	[°C]	TIG argon niestosowana 20°C/-196°C	MAG M 11 niestosowana 20°C/-196°C		
0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	315	315		
1,0% - Granica plastyczności R _{p1,0}	[N/mm ²]	340	340		
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	540	540		
Wydłużenie A ₅	[%]	35	35		
Udarność A _v	[J]	75	50	75	50

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,7	19,0	9,0

Struktura

Austenit z deltaferrytem

Stosowany gaz ochronny

TIG - argon, MIG/MAG - mieszanki gazowe np: M 11, M 23.

Dopuszczenia

TUV, DB, UDT

Pręty do spawania

Średnice 1,0 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm, 5,0 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.

Drut elektrodowy

Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm.