

## MT - 309 L

1.4332

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej austenitycznej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali nierdzewnych platerowanych i różnych. Stopiwo o temperaturze pracy do 350°C i wytrzymałości cieplnej do 1200°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX2CrNi2412			
	Werkstoff-Nummer	1.4332			
	AWS/ASME SFA-5.9	ER309L			
	EN 12072	G23 12 L / W 23 12 L			
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:				
	1.4710 G-x30CrSi6	1.4825 G-x25CrNiSi189			
	1.4729 Gx40CrSi13	1.4828 x15CrNiSi2012			
	1.4740 G-x40CrSi17	1.4878 x12CrNiTi189			
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG	MAG		
	Gaz ochronny	argon	M 11		
	Obróbka cieplna	niestosowana	niestosowana		
	Temperatura prób [°C]	20°C	20°C		
	0,2% - Granica plastyczności R <sub>p0,2</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	390	390		
	1,0% - Granica plastyczności R <sub>p1,0</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	420	420		
	Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> [N/mm <sup>2</sup> ]	540	540		
	Wydłużenie A <sub>5</sub> [%]	30	30		
	Udarność A <sub>v</sub> [J]	65	65		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,025	0,4	1,7	24,5	12,5
Struktura	Austenit ze zwiększoną zawartością deltaferrytu.				
Wskazówki szczegółowe	Najwyższa temperatura pracy przy połączeniach stali czarnych z białymi 300°C, przy dłuższym wyżarzaniu, powyżej 300°C należy stosować materiały spawalnicze na bazie niklu.				
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG/MAG - mieszanki gazowe np: M 11, M 23.				
Dopuszczenia	TUV, 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.				