

MT - 310

1.4842

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

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX12CrNi2520			
	Werkstoff-Nummer	1.4842			
	AWS/ASME SFA-5.9	ER310			
	PN-88/M69420	Sp20H23N18G1S			
	B.S.2901 cz.2	310 S94			
	EN 12072	G 25 20 / W 25 20			
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:				
	1.4832 G-x25CrNiSi2014				
	1.4837 G-x40CrNiSi2512				
	1.4840 G-xCrNi2520				
	1.4841 x-15CrNiSi	H25N20S2			
	1.4845 x-12CrNi2521	H23N18			
	1.4846 x-40CrNi2521				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG	MAG		
	Gaz ochronny	argon	CO ₂		
	Obróbka cieplna	niestosowana	1h 1100°C/l		
	Temperatura prób	20°C	20°C		
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	315	315	
	1,0% - Granica plastyczności R _{p1,0}	[N/mm ²]	335	335	
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	490	490	
	Wydłużenie A ₅	[%]	25	25	
	Udarność A _v	[J]	80	80	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,12	1,2	2,5	25,0	20,0
Struktura	Czysty austenit.				
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG/MAG - mieszanki gazowe np: M 11, M 23, M 32, M 21.				
Dopuszczenia	TUV, DB				
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.				