

MT - 316 L

1.4430

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych i mrozoodpornych stali austenitycznych o temperaturze pracy do 400°C i ciągliwości do -196°C.

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	SG X 5 Cr Ni Mo 19 12
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 L Si
PN-88/M69420	Sp06H19N11M2G1S
B.S.2901 cz.2	316 S93
EN 12072	G 19 12 3 L / W 19 12 3 L

Ważniejsze materiały podstawowe

Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:

1.4571 X6CrNiMoTi17122	H18N10MT
1.4573 X10CrNiMoTi1812	H17N13M2T
1.4580 X6CrNiMoNb17122	0H17N12M2T
1.4583 X10CrNiMoNb1812	00H17N14M2
1.4404 X2CrNiMo17132	0H17N16M3T
1.4435 X2CrNiMo18143	
1.4401 X5CrNiMo17122	
1.4420 X5CrNiMo1811	1.4429 X2CrNiMo17133
1.4436 X5CrNiMo17133	1.4406 X2CrNiMoNb17122

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]	335	335		
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	540	540		
Wydłużenie A ₅	[%]	35	35		
Udarność A _v	[J]	130	40	130	35

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	19,0	12	2,7

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.