

MT - 318 B

1.4576

Elektrody o otulinie zasadowej do spawania nierdzewnych stali austenitycznych. Spoiwo ze stabilizowanej stali chromowo-niklowo-molibdenowej o temperaturze pracy do 400°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 19 12 3 Nb B 20+					
	Werkstoff-Nummer	1.4576					
	AWS/ASME SFA-5.4	E318-15					
	PN-88/M69435	19.12.2.Nb					
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni-Mo stale i staliwo np:						
	1.4571 x6CrNiMoTi17122						
	1.4573 x10CrNiMoTi1812						
	1.4580 xCrNiMoNb17122	H18N10MT					
	1.4583 x10CrNiMoNb1812	H17N13M2T					
	1.4404 x2CrNiMo17132	0H17N12M2T					
	1.4435 x2CrNiMo18143	00H17N14M2					
	1.4401 x5CrNiMo17122	0H17N16M3T					
	1.4420 x5CrNiMo1811						
	1.4436 xCrNiMo17133						
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Obróbka cieplna					nie stosowana	
	Temperatura prób	[°C]				20°C	
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]				370	
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]				390	
	Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]				570	
	Wydłużenie A_5	[%]				32	
	Udarność A_v	[J]				70	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb+Ta
	0,04	0,4	1,5	19,0	2,7	12,0	0,4
Struktura	Austenit z deltaferrytem						
Wskazówki szczegółowe	Wahadłowe prowadzenie elektrody sprzyja powstawaniu gładkiej spoiny oraz dobremu odpływowi żużła. Szczególnie zalecana przy spawaniu w pozycjach przymusowych. Spoiwo nie daje się polerować.						
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe temperaturę do 350°C.						
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]	
	2,5	300	50-70	15,0	267	4,0	
	3,2	350	80-110	30,2	166	5,0	
	4,0	350	100-130	45,9	109	5,0	
	5,0	450	130-160	92,0	65	6,0	