

## MT - 347

1.4551

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej austenitycznej stali chromowo-niklowej do spawania metodami TIG lub MIG/MAG nierdzewnych austenitycznych stali o temperaturze pracy do 400°C, żarowytrzymałość do 800°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX5CrNiNb199				
	Werkstoff-Nummer	1.4551				
	AWS/ASME SFA-5.9	ER347Si				
	PN-88/M69420	Sp10H20N10G1SNb1				
	EN 12072	G 19 9 Nb / W 19 9 Nb				
	B.S.2901 cz.2	347 S96				
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:					
	1.4306 - x2CrNi1911	00H18N10				
	1.4319 - x5CrNi187	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	TIG		MAG		
	Gaz ochronny	argon		M 11		
	Obróbka cieplna	niestosowana		niestosowana		
	Temperatura prób [°C]	20°C/-120°C		20°C/-120°C		
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	390		390		
	1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$ [N/mm <sup>2</sup> ]	410		410		
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ [N/mm <sup>2</sup> ]	590		590		
	Wydłużenie $A_5$ [%]	30		30		
	Udarność $A_v$ [J]	80		80	40	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb+Ta
	0,04	0,7	1,9	19,5	10,0	min. 12x%C max 1,1
Struktura	Austenit z deltaferrytem					
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.					