

Tab. 1 Dobór materiałów dodatkowych do spawania stali austenitycznych /7/

<b>klasyfikacja AISI</b>	<b>C %</b>	<b>Mn %</b>	<b>Si %</b>	<b>Cr %</b>	<b>Ni %</b>	<b>inne pierwiastki</b>	<b>wybór materiału dodatkowego</b>
301	0,15 max	2	1	16-18	6-8	-	308
302	0,15 max	2	1	17-19	8-10	-	308
302B	0,15 max	2	2,0-3,0	17-19	8-10	-	308
304	0,08 max	2	1	18-20	8-12	-	308
304L	0,03 max	2	1	18-20	8-12	-	308L
305	0,12 max	2	1	17-19	10-13	-	308, 310
308	0,08 max	2	1	19-21	10-12	-	308
309	0,20 max	2	1	22-24	12-15	-	309
309S	0,08 max	2	1	22-24	12-15	-	309
310	0,25 max	2	1,5	24-26	19-22	-	310
310S	0,08 max	2	1,5	24-26	19-22	-	310
314	0,25 max	2	1,5-3,0	23-26	19-22	-	310, 312
316	0,08 max	2	1	16-18	10-14	Mo 2-3	316
316L	0,03 max	2	1	16-18	10-14	Mo 10-14	316L
317	0,08 max	2	1	18-20	11-15	Mo 3-4	317
321	0,08 max	2	1	17-19	9-12	Ti 5 x C min	347
330	0,35 max	2	2,5	13-17	33-37	-	330
347	0,08 max	2	1	17-19	9-13	Cb + Ta 10 x C min	347
348	0,08 max	2	1	18-19	9-13	Cb + Ta 10 C min. Ta 0,10	347, 348