

Клас AISI 305 / EN 1.4303 е аустенитна неръждаема стомана с добра устойчивост на корозия поради по-високото съдържание на никел от 11-13 %. Този клас неръждаема стомана е изключително подходящ за заваряване и студена обработка и няма магнетичност.

Други възможности за обработка включват студено формоване и полиране.

#### Химичен състав (масова фракция в % съгласно DIN EN 10088-3)

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Други
≤ 0,06	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,03	≤ 0,10	17,0 – 19,0	-	-	11,0 – 13,0	-	-

#### Спецификации

EN-клас	1.4303
EN-Кратко име	X4CrNi18-12
EN-стандарт	10088-3
AISI	305 *
B.S.	305S17 *
JIS	SUS305 *
Микроструктура	аустенит

#### Физически свойства

Магнетичност:	Не
Плътност (kg/dm <sup>3</sup> )	7,9
Топлопроводимост (до 20°C)	15
Електронно съпротивление при стайна температура (в Ω mm <sup>2</sup> /m)	0,73

#### Възможни области на приложение

Архитектура  
автомобилна индустрия  
химическа промишленост  
строителна индустрия  
производство на домакински уреди  
строителство на кораби  
и други

#### Механични свойства при стайна температура в състояние на отгряване в разтвор (съгласно EN 10088-3)

Ø в мм	Твърдост в НВ	Якост на провлачване		Сила R <sub>m</sub> в Мра	Удължение при скъсване А в % (надлъжно)
		R <sub>p0,2</sub> в Мра	R <sub>p1,0</sub> в Мра		
≤ 160	≤ 215	≤ 190	≤ 225	500-700	45
160 < d ≤ 250	≤ 215	≤ 190	≤ 225	500-700	-

#### Якост на провлачване при повишена температура в състояние на изпичане в разтвор (съгласно EN 10088-3)

Температура в °C	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
R <sub>p0,2</sub> в Мра	155	140	127	118	110	104	98	95	92	90
R <sub>p1,0</sub> в Мра	190	170	155	145	135	129	125	122	120	120

(\* в съответствие с)

#### Термична обработка и горещо формоване

Термична обработка с разтвор : 1000-1100 °C  
(охлаждане с въздух или вода)

Горещо формоване: 1200-900 °C  
(охлаждане с въздух)

#### Заваряване

Клас 1.4303 може да се използва за различни процеси на заваряване, като например дъгово заваряване или TIG заваряване. Моля, имайте предвид обаче, че този клас неръждаема стомана е подходящ само в ограничена степен, когато се използва за заваряване с газов синтез и заваряване с потопена дъга.

Ако имате допълнителни въпроси относно този или друг продукт, моля, свържете се с нашия екип на телефон 0049 2263-9240-0 или изпратете имейл на [wire@agst.de](mailto:wire@agst.de).

#### Моля, обърнете внимание:

Информацията, предоставена в този лист с данни за материала, е събрана според нашите най-добри познания и се основава на актуалната версия на съответния стандарт. Не поемаме отговорност за евентуални грешки.