

Материалът AISI 316Ti / EN 1.4571 е стабилизирана с титан, неръждаема аустенитна стомана, която има много добра устойчивост на корозия. Този клас неръждаема стомана има ниска степен на намагнитване, отлични заваръчни свойства и е подходящ за студена обработка. Материалът AISI 316Ti / EN 1.4571 може да се използва при температури до 550 °C.

Възможностите за обработка включват студено разстъргване и полиране.

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

C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Cu	Mo	Ni	Ti	Други
≤ 0,08	≤ 1,00	≤ 2,00	≤ 0,045	≤ 0,03	-	16,5 – 18,5	-	2,00 – 2,50	10,5 – 13,5	5 x C – 0,70	-

#### Спецификации

EN-клас	1.4571
Съкращение EN	X6CrNiMoTi17-12-2
EN-стандарт	10088-3/ISO 6931-1
AISI	316 Ti *
B.S.	320S18, 320S31 *
JIS	SUS316Ti *
Микроструктура	аустенит

#### Физически свойства

Магнетичност:	ниска
Плътност (kg/dm <sup>3</sup> )	8,0
Топлопроводимост (до 20°C)	15
Електронно съпротивление при стайна температура (в Ω mm <sup>2</sup> /m)	0,75

#### Възможни области на приложение

автомобилната индустрия  
строителна индустрия  
изграждане на съдове под налягане  
хранително-вкусова промишленост  
Нефтохимия  
Корабостроене  
и други

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

Ø в мм	Твърдост в HB	Якост на провлачване		Сила R <sub>m</sub> в Мпа	Удължение при скъсване А в% (надлъжно)
		R <sub>p0,2</sub> в Мпа	R <sub>p1,0</sub> в Мпа		
≤ 160	≤ 215	≥ 200	≥ 235	500-700	40
160 < d ≤ 250	≤ 215	≥ 200	≥ 235	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 Мпа	185	175	165	155	145	140	135	131	129	127
R <sub>p1,0</sub> в Мпа	215	205	192	183	175	169	164	160	158	157

(\* в съответствие с)

#### Термична обработка и горещо формоване

Термична обработка с разтвор  
(охлаждане с въздух или вода) 1020-1120 °C

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

#### Заваряване

Материалът AISI 316Ti / EN 1.4571 може да се използва за всички обичайни процеси на заваряване (с изключение на газово заваряване) и без добавки за заваряване. Обикновено не е необходима последваща термична обработка. Устойчивостта на междукристална корозия не се влияе от заваряването.

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, имайте предвид:

Информацията, предоставена в този лист с данни, е събрана според най-добрите ни познания и се основава на актуалната версия на съответния стандарт. Тя се счита само за справка и ние не поемаме отговорност за евентуални грешки.