

Average Stress, psi, for 0.0001% Per Hour Minimum Creep Rate

TEMPERATURE °F

ALLOY	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200
COR-TEN® B	20,800	11,100	--	1,700 +	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
RA446	16,000	6,000	3,000	1,500	680	260	130	--	--	--	--	--	--	--
304L	--	--	7,700	4,950	3,200	2,050	1,300	--	--	--	--	--	--	--
304, 304H	--	25,500	16,500	10,800	7,000	4,600	2,950	--	--	--	--	--	--	--
316L	--	23,500	14,000	8,300	4,900	2,900	1,750	--	--	--	--	--	--	--
321	--	--	20,000	8,800	3,850	1,700	750	--	--	--	--	--	--	--
321H	--	--	20,300	12,000	7,100	4,200	2,500	--	--	--	--	--	--	--
347, 347H	--	53,000	27,500	14,800	7,800	4,100	2,150	--	--	--	--	--	--	--
RA 253 MA®	--	--	18,000	11,600	7,700	5,000	3,350	2,300	1,500	890	490	(250)	--	--
RA309	--	--	--	16,000	8,800	3,400	2,400	1,400	600	220	--	--	--	--
RA85H®	--	--	--	--	--	--	--	2,200	--	700	--	--	--	--
RA310	--	--	--	14,900	5,900	3,300	2,100	1,100	570	280	--	--	--	--
RA330®	--	21,000	10,500	7,600	5,300	3,600	2,700	2,100	1,000	500	--	--	--	--
RA800AT	--	--	--	17,000	9,100	6,000	--	3,600	1,500	1,050	--	--	--	--
RA 353 MA®														
RA333®	--	--	22,000	9,800	7,700	6,400	4,200	2,700	1,650	880	--	--	--	--
RA601	--	41,000	27,000	18,000	7,200	4,100	2,700	2,000	--	760	--	430	--	--
RA718	--	--	100,000	74,000	43,000+	--	--	--	--	--	--	--	--	--

* COR-TEN® B A Registered trademark of US Steel Corporation + One Heat Tested () Extrapolated

Minimum Creep Rate

0.0001 Percent Per Hour

