

Пруток для TIG сварки, высоколегированный, аустенитный нержавеющий, стабилизированный

Классификация

EN ISO 14343-А	EN ISO 14343-В	AWS A5.9
W 19 12 3 Nb	SS318	ER318

Описание и область применения

Сплошной присадочный пруток TIG типа W 19 12 3 Nb / ER318 для сварки и наплавки с аналогичными и аналогичными стабилизированными и нестабилизированными аустенитными CrNi(N) и CrNiMo(N)-сталью, а также литыми сталью. Коррозионная стойкость аналогична стойкости соответствующих стабилизированных CrNiMo-сталей. Максимальная рабочая температура 400°C.

Металл основы

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

Химический состав прутка, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
wt-%	0.04	0.4	1.7	19.5	2.7	11.5	≥ 12xC

Механические свойства наплавленного металла (мин.значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V CVN, Дж	
				МПа	%
u	450 (≥ 350)	630 (≥ 550)	32 (≥ 25)	100 (≥ 60)	≥ 32

u – после сварки, без термообработки, защитный газ Ar

Рабочие параметры

Полярность: = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I 1	Маркировка: → W 19 12 3 Nb / ER318	Ø mm	L mm
			1.0	1000
			1.6	1000
			2.0	1000
			2.4	1000
			3.0	1000

Одобрения

HAKC, ÜV (19607 / 08201), DB (43.132.81), DNV, CE

Рекомендуемое тепловложение не более 1,5 кДж/мм и межпроходная температура не более 100°C.

Послесварочная термообработка, как правило, не требуется. В особых случаях рекомендуется отжиг на твердый раствор при температуре 1050°C с последующей закалкой в воде. Обратите внимание на склонность к охрупчиванию.