

Классификация								
EN ISO 14343-A			EN ISO 14343-B			AWS A5.9		
W 19 12 3 Nb			SS318			ER318		
Описание и область применения								
<p>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)-сталями, а также литыми сталями. Коррозионная стойкость аналогична стойкости соответствующих стабилизированных CrNiMo-сталей. Максимальная рабочая температура 400°C.</p>								
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		МПа		%		+20 °C -120 °C	
и	450 (≥ 350)		630 (≥ 550)		32 (≥ 25)		100 (≥ 60) ≥ 32	
и – 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								
НАКС, 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.