

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W Z 18 16 1 Cu H	ER G

Описание и область применения

Пруток типа W Z 18 16 1 Cu H для сварки и наплавки подобных аустенитных жаропрочных CrNi(N)-сталей. Наплавленный металлстоек в высокотемпературной коррозии.

Металл основы

1.4907 X10CrNiCuNb18-9-3 и аналогичные жаропрочные аустенитные стали, такие как Super 304 H and DMV 304 H Cu 18Cr-9Ni-3Cu-Nb-N ASME SA-213; code case 2328-1

Химический состав прутков, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
wt.-%	0.1	0.4	3.2	18	16.0	0.8	0.4	0.2	3.0

Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара S0-V KV Дж
	МПа	МПа	%	20°C
и	380 (≥ 350)	590 (≥ 550)	(≥ 25)	(≥ 47)

и после сварки, без т/о защитный газ 100% Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC- (DC+)	Типоразмеры мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	0.8
			1.0
			1.2
			2.0 × 1000
			2.4 × 1000

Рекомендуемое тепловложение не более 2.0 кДж/мм, межпроходная температура не более 150°C. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка не требуются.

Одобрения

TÜV (11219), CE