

Классификация

EN ISO 14343-A

W Z 18 16 1 Cu H

AWS A5.9 / SFA-5.9

ER G

Описание и область применения

Пруток типа W Z 18 16 1 Cu H для сварки и наплавки подобных аустенитных жаропрочных CrNi(N)-стали. 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 HCu 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
u	380 (\geq 350)	590 (\geq 550)	(\geq 25)	(\geq 47)

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

Рабочие параметры

Полярность	DC- (DC+)	Типоразмеры мм
Заделка	I1	0.8
Заделка	I1	1.0
Заделка	I1	1.2
Заделка	I1	2.0 \times 1000
Заделка	I1	2.4 \times 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

