

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 19 9 H	ER308H

Описание и область применения

Пруток для аргонодуговой сварки (TIG) типа G 19 9 H / ER308H предназначен для сварки жаропрочных и жаропрочных austenitnykh нержавеющих сталей, таких как 18Cr-10Ni и аналогичных. Этот сварочный материал отличается повышенным содержанием углерода по сравнению со сталью 1.4307 / 308L. Это обеспечивает улучшенные характеристики сопротивления ползучести, что особенно важно при рабочих температурах до 400 °C. Кратковременно допускается эксплуатация при температурах до 600 °C. Хорошая стойкость к общей коррозии.

Микроструктура — austenit с 5–10% ferrita.

Металл основы

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4878 X8CrNiTi18-10, 1.4948 X7CrNi18-9
 UNS S30400, S30409, S32100, S34700
 AISI 304, 304H, 321, 321H, 347, 347H

Химический состав

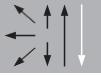
	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
wt.-%	0.05	0.4	1.8	20	9.0	10 (WRC 92)

Механические свойства наплавленного металла - средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=50$)	Работа удара ISO-V KV J	Твёрдость
	MPa	MPa	%	20°C	HB
u	450 (≥ 350)	640 (≥ 550)	38 (≥ 30)	150 (≥ 80)	210

u необработанный, после сварки — защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC -	Размеры, мм
	Заделочный газ (EN ISO 14175)	I1 Ar + 20 – 30 % He Ar + 1 – 5 % H2	2.4 x 1000
	Маркировка прутка	+ER308H	

Рекомендуемая подводимая тепловая мощность — не более 2,0 кДж/мм, межпроходная температура — не более 150 °C. Послесварочная термообработка, как правило, не требуется. В особых случаях допускается austenitiziruyushchij отжиг при температуре 1050 °C с последующей закалкой в воде.

Одобрения

-
