

Классификация

| | | |
|-----------------|-----------------|----------|
| EN ISO 14343-A: | EN ISO 14343-B: | AWS A5.9 |
| W 19 12 3 Nb | SS318 | ER318 |

Описание и область применения

Высоколегированный пруток типа W 19 12 3 Nb Si / ER318 (mod.) для аргонодуговой сварки и наплавки соответствующих и аналогичных стабилизированных и нестабилизированных аустенитных сталей CrNi (N) и CrNiMo(N) и литья. Стойкость к коррозии сравнима со схожими по составу низкоуглеродистыми стабилизированными аустенитными CrNiMo сталями, в т.ч. литыми. Максимальная рабочая температура 400°C.

Основной металл

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 X6CrNiMoNM7-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2,
1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

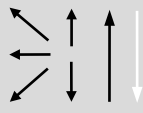
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

| | | | | | | |
|------|-----|-----|------|-----|------|--------|
| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | Nb |
| 0,04 | 0,4 | 1,7 | 19.5 | 2.7 | 11.5 | ≥ 12xC |

Механические свойства наплавленного металла

| Термообработка | Предел текучести R _{p0.2} | Предел прочности R _m | Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀) | Работа удара, Дж, ISO-V CVN |
|-------------------|---------------------------------------|------------------------------------|--|-----------------------------------|
| | МПа | МПа | % | +20°C |
| После сварки (Ar) | 400 (≥350) | 600 (≥550) | 30 (≥25) | 100 |

Рекомендации по применению

| | | | |
|---|---|-------|-------|
|  | Полярность =+ | Ø, мм | L, мм |
| | Защитный газ: (EN ISO 14175) I1 Маркировка: W 19 12 3 Nb / ER318 | 1.0 | 1000 |
| | | 1.2 | 1000 |
| | | 1.6 | 1000 |
| | | 2.0 | 1000 |
| | | 2.4 | 1000 |
| | | 3.2 | 1000 |
| | | 4.0 | 1000 |
| 5.0 | | 1000 | |

Разрешения и сертификаты

НАКС