

## Классификация

EN ISO 14343-A

W Z 18 16 5 Mn N L

AWS A5.9 / SFA-5.9

ER317L(mod.)

## Описание и область применения

Проток типа 18 16 5 Mn N L / ER317L (мод.) с хорошей стойкостью к влажной коррозии. Высокое содержание Mo обеспечивает высокую стойкость к хлоридсодержащим средам и точечной коррозии. Немагнитный. Хорошо подходит для сварки и наплавки на соответствующие и аналогичные austenитные, нестабилизированные и стабилизированные нержавеющие и немагнитные CrNiMo(N) стали/литые стали. Хорошо подходит для наплавки промежуточных слоев при сварке изделий с соответствующей или аналогичной наплавкой. Рабочие температуры от -269°C до 400°C.

## Металлы основы

TÜV- сертифицированные стали

1.4429 – X2CrNiMo17-13-3; 1.4436 – X3CrNiMo17-13-3; 1.4438 – X2CrNiMo18-16-4;

1.4439 – X2CrNiMo17-13-5; 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12

AISI 316Cb, 316 LN, 317LN, 317L, UNS S31726

## Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
wt.-%	0.01	0.4	5.5	19.0	17.2	4.3	0.16

Структура: austenit, без феррита.

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

Условия	Пр. текучести R <sub>p0,2</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV Дж
	МПа	МПа	%	20°C
u	440 (≥ 400)	650 (≥ 600)	35 (≥ 25)	-269°C

u untreated, as welded

## Рабочие параметры

Полярность	DC-	Типоразмеры мм
Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.0 × 1000
Маркировка	+ WZ 18 16 5 Mn NL / 1.4453	1.2 × 1000
		1.6 × 1000
		2.0 × 1000
		2.4 × 1000

Предварительный подогрев, как правило, не требуется. Допускается austenизирующий отжиг при температуре 1050°C. Немагнитные стали CrNiMo(N) и литые стали следует сваривать с низкой межпроходной температурой. Можно применять снятие напряжений в зависимости от основного металла, в противном случае можно проводить austenизирующий отжиг при температуре 1050°C. Austenитные нержавеющие стали CrNiMo(N) с повышенным содержанием Mo или коррозионностойкое плакирование низкоуглеродистых сталей.

## Одобрения

TÜV (11506), DNV, CE