

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W Z 18 16 5 Mn N L	ER317L(mod.)

Описание и область применения

Пруток типа 18 16 5 Mn N L / ER317L (мод.) с хорошей стойкостью к влажной коррозии. Высокое содержание Мо обеспечивает высокую стойкость к хлоридсодержащим средам и точечной коррозии. Немагнитный. Хорошо подходит для сварки и наплавки на соответствующие и аналогичные аустенитные, нестабилизированные и стабилизированные нержавеющей 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 – X2CrNiMoN17-13-3; 1.4436 – X3CrNiMo17-13-3; 1.4438 – X2CrNiMo18-16-4;

1.4439 – X2CrNiMoN17-13-5; 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

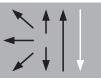
Структура: аустенит, без феррита.

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

Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A(L ₀ =5d ₀)	I Работа удара ISO-V KV Дж	
	МПа	МПа	%	20°C	-269°C
u	440 (≥ 400)	650 (≥ 600)	35 (≥ 25)	120 (≥ 47)	75 (≥ 32)

u untreated, as welded

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Типоразмеры мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	l1	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 аустенизирующий 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 аустенизирующий отжиг при температуре 1050°C. Аустенитные нержавеющей стали CrNiMo(N) с повышенным содержанием Мо или коррозионностойкое плакирование низкоуглеродистых сталей.

Одобрения

TÜV (11506), DNV, CE