

## Классификация

EN ISO 14343-A

W 19 13 4 L

AWS A5.9 / SFA-5.9

ER317L

## Описание и область применения

Пруток типа W 19 13 4 L / ER317L для сварки аустенитных нержавеющих сталей 18Cr-14Ni-3Mo / 317L и аналогичных сталей. Повышенное содержание хрома, никеля и молибдена по сравнению со сталью 1.4404/316L обеспечивает улучшенные коррозионные свойства в средах, содержащих хлориды кислот. Микроструктура представляет собой аустенит с 5–10% феррита. Лучшая стойкость к общей, точечной и межкристаллитной коррозии в средах, содержащих хлориды, чем у стали 1.4404/316L. Предназначен для эксплуатации в жестких условиях, например, в разбавленных горячих кислотах.

## Металл основы

Аустенитные нержавеющие стали CrNiMo(N) с повышенным содержанием Mo или коррозионно-стойкое плаирование низкоуглеродистых сталей 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3, 1.4434 X2CrNiMoN18-12-4, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4438 X2CrNiMo19-14-4, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5

AISI 316L, 316LN, 317L, 317LN, 317LMN

UNS S31600, S31653, S31703, S31726, S31753

## Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
wt.-%	0.02	0.4	1.7	19	13.5	3.5	9

## 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> )	Impact energy ISO-V KV Дж	Твердость
	МПа	МПа	%	20°C	-40°C
u	440 ( $\geq$ 350)	630 ( $\geq$ 550)	28 ( $\geq$ 25)	100	( $\geq$ 70)

u без т/o после сварки, защитный газ - Ar + 5 He

## Рабочие параметры

Полярность	DC-	Типоразмеры мм
Заданный газ (EN ISO 14175)	I1 Ar + 1 – 5 % H <sub>2</sub> Ar + 20 – 30% He	

Рекомендуемое тепловложение не более 1,5 кДж/мм, межпроходная температура — не более 100°C.

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка не требуются. В особых случаях допускается аустенизирующий отжиг при температуре 1050°C с последующей закалкой в воде.

## Одобрения

-