

## Условные обозначения

EN ISO 14343-A	AWS A5.9	Mat. No.
G 18 8 Mn	ER307(mod.)	1.4370

## Описание и область применения

Нержавеющая проволока. Окалиностойкость до 850°C. Устойчива к воздействию серосодержащих продуктов сгорания до 500°C. Применяется для сварки и наплавки жаростойких хромистых и аустенитных сталей. Сварка аустенитных сталей с ферритными, максимальная температура эксплуатации 300°C. Может использоваться для сварки нелегированных и низколегированных сталей с аустенитными. Для избегания формирования хрупких переходных мартенситных зон, сварку проводить с минимальным тепловложением.

## Металл основы

Сварка однородных и разнородных соединений: высокопрочные нелегированные и легированные конструкционные стали; закаленные и отпущенные стали; броня; котельные стали; хромистые и хромоникелевые стали; жаропрочные стали; высоколегированные марганцовистые стали. Сварка листа и труб из криогенных сталей с аустенитными сталями.

## Химический состав проволоки (wt.-%)

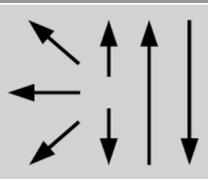
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.08	0.8	7.0	19.0	9.0

**Структура:** аустенит, небольшое количество феррита

## Механические свойства наплавленного металла

Термо- обработка	Пр.текучности R <sub>p0.2</sub>	Пр.текучности R <sub>p1.0</sub>	Пр.прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Уд.вязкость ISO-V KV, Дж J
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без	370	400	600	35	100

## Параметры

	<b>Полярность:</b> = ( + )	<b>Защитный газ:</b> (EN ISO 14175) M12, M13, M21	<b>Ø мм</b>	<b>Катушки:</b>
			0.8	BS300
			1.0	B300
			1.2	B300
1.6	B300			

<b>Рекомендации по сварке</b>		
<b>Сталь</b>	<b>Предварительный подогрев</b>	<b>Послесварочная термообработка</b>
Жаростойкие хромистые стали	В зависимости от толщины стенки: 150 – 300 °С	Отжиг 750 °С в случае если температура эксплуатации такая же или выше
Жаростойкие CrNi стали	не требуется	не требуется
Сварка CrNi(MoN) аустенитных сталей с нелегированными и низколегированными сталями	В большинстве случаев не требуется, для ферритных сталей определяется металлом основы	Не требуется при температуре эксплуатации ниже 300°С, при повышенных температурах возможно образование карбидов на границах зерен в зоне термического влияния вызывающее снижение ударной вязкости
Сварка CrNi(MoN) аустенитных сталей с хромистыми жаростойкими сталями	Для ферритных сталей определяется металлом основы	Определяется металлом основы. Особое внимание следует обратить на риск возможной межкристаллитной коррозии и склонности к охрупчиванию со стороны аустенитного металла.
<b>Одобрения</b>		
TÜV (05651), DB (43.132.01), DNV·GL, VG 95132-1, CE		