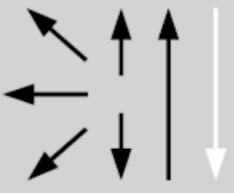




Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
коррозионностойких сталей

Классификация							
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B			AWS A5.9		
W 19 12 3 Nb		SS318			ER318		
Описание и область применения							
<p>Присадочный пруток типа W 19 12 3 Nb / ER318 с прецизионным легированием. Предназначен для высококачественной аргонодуговой сварки нержавеющей сталей. Наплавленный металл обладает высокими антикоррозионными свойствами, стоек к образованию горячих трещин. При низких температурах сохраняет рабочие свойства сварного шва при температурах до –120°C. Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.</p>							
Металл основы							
<p>1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3 AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>							
Химический состав прутка, (wt.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
wt-%	0.035	0.45	1.7	19.5	11.4	2.7	+
Механические свойства наплавленного металла							
Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV, Дж			
	MPa	MPa	%	+20 °C	–120 °C		
u	520 (≥ 350)	700 (≥ 550)	35 (≥ 25)	120	≥ 32		
u после сварки, без термообработки, защитный газ Аргон							
Operating data							
	Полярность:	Защитный газ:	Маркировка прутка:		Ø (mm)		
	= (–)	100 % Аргон	лицевая:  W 19 12 3 Nb обратная: ER 318		1.0		
					1.2		
					1.6		
					2.0		
					2.4		
				3.0			
Одобрения							
TÜV (00236.), KTA 1408.1 (8046.00), DB (43.014.03), GL (4571), SEPROZ, NAKS, CE							