

EN 12072: 1999: W 19 9 H
 AWS A5.9-93: ER 19-10H
 W.Nr: 1.4948 (mod.)

BÖHLER CN 18/11-IG

Присадочный пруток для сварки жаропрочных сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток с контролируемым содержанием дельта феррита (3-8 FN) для сварки аустенитных CrNi сталей с повышенным содержанием углерода (например: 1.4948 / 304 H) применяемых для изготовления котлов, реакторов, турбин. Высокие значения длительной прочности при рабочих температурах до +700°C (в условиях мокрой коррозии до +300°C). Пруток может применяться для сварки сталей типа 1.4550 и 1.4551 рекомендованных для рабочих температур до +550°C.

Межпроходная температура не должна превышать 200°C.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
wt-%	0.05	0.4	1.6	18.8	9.3	3-8

Механические свойства наплавленного металла

	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	420	(≥400)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	620	(≥600)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	40	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	150	(≥100)
		-10°C: (≥32)

(*) u без термообработки, защитный газ – 100 %

Рекомендации по сварке

	Защитный газ:	100 %	Ø mm	
	Маркировка прутка:		2.0	
	Лицевая сторона: W 19 9 H		2.4	
	Обратная сторона: ER 19-10H		3.0	

Металл основы

Подобные жаропрочные стали
 1.4948 X6CrNi18-11, 1.4949 X3CrNiN 18-11
 AISI 304H, 321H, 347H

Одобрения

TÜV-D (0139.), KTA 1408 1 (8068.00), TÜV-A (448), CL (0749), UDT

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX E 308 H	Порошковая проволока:	E 308 H-FD
	FOX CN 18/11		E 308 H PW-FD
Проволока:	CN 18/11-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	CN 18/11-UP/BB 202