

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

BÖHLER CN 18/11-IG

**Высоколегированная проволока
 сплошного сечения для п/а сварки жаропрочных сталей**

Описание и область применения

Проволока для полуавтоматической сварки с контролируемым содержанием дельта феррита (3-8 FN) для сварки аустенитных CrNi сталей с повышенным содержанием углерода (типа 1.4948 / 304 H) применяемых для изготовления котлов, реакторов и турбин. Высокие значения длительной прочности при рабочих температурах до +700°C (в условиях мокрой коррозии до +300°C).

Предварительный подогрев не требуется, только при сварке деталей с толщиной стенок больше 25 мм предварительный подогрев до 150°C. Межпроходная температура не должна превышать 200°C. Проволока может применяться для сварки сталей типа 1.4550 и 1.4551 рекомендованных для рабочих температур до +500°C.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
wt-%	0.05	0.4	1.4	18.8	9.8	3-8

Механические свойства наплавленного металла

	u	
Предел текучести R _e Н/мм ² :	400	(≥350)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	580	(≥550)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	38	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	120	(≥70)
		-10°C: (≥32)

(*) u без термообработки, защитный газ - Ar+2.5% CO₂

Рекомендации по сварке



Защитный газ:
Argon+2 -2.5 % CO₂

ø mm
 1.2

=+

Металл основы

Подобные жаропрочные стали
 1.4948 X6CrNi18-11, 1.4949 X3CrNi18-11
 AISI 304H, 321H, 347H

Одобрения

TÜV-D (4466.), CL (0011), UDT, SEPROZ

Материалы подобного назначения

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