



Классификация							
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Mat. No.			
W 20 16 3 Mn N L	SSZ316L	ER316LMn		1.4455			
Описание и область применения							
<p>Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Коррозионная стойкость такая же как у CrNiMo(Mn,N) сталей с низким содержанием углерода. Материал стоек к морской воде, азотной кислоте, максимальная глубина селективного травления 200 мкм. Немагнитный (магнитная проницаемость в поле 8000 A/m макс. 1.01). Особенно рекомендуется для монтажа установок по синтезу мочевины с использованием сталей типа X2CrNiMo18-12. Так же может применяться для сварки и наплавки на подобные CrNi(N) и CrNiMo(Mn,N) стали, включая отливки.</p>							
Металл основы							
<p>TÜV- сертифицированные стали.            1.4429 – X2CrNiMoN17-13-3            1.4315 – X5CrNiN19-9            1.4561 – X1CrNiMoTi18-13-2            1.5662 – X8Ni9            1.6903 – 10CrNiTi18-10 и криогенные 3.5 – 5 % Ni – стали.</p>							
Т Химический состав прутков (wt.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
wt-%	0.02	0.5	7.5	20.5	2.8	15.5	0.18
<b>Структура:</b> Аустенит, феррит макс. 0.6 %							
Механические свойства наплавленного металла							
Термо-обработка	Пр.текучности R <sub>p0.2</sub>	Пр. текучести R <sub>p1.0</sub>	Пр.прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		
после сварки	430	450	650	30	80		



Рабочие параметры				
<b>Полярность:</b> = ( - )	<b>Защитный газ:</b> (EN ISO 14175) I1	<b>Маркировка:</b> ✦ W 20 16 3 Mn N L / ER316LMn или ✦ W 20 16 3 Mn N L / 19/15H	<b>∅ , мм</b> 2.0	<b>L, мм</b> 1000
Рекомендации по сварке				
Материалы	Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка		
Однородные или подобные материалы	Не требуется	Не требуется		
Плакирование	Определяется металлом основы макс. 150 °С	Для предотвращения чрезмерного увеличения твердости – отжиг при 510°С / 20 часов, отжиг при температуре свыше 530°С только перед сваркой облицовочного слоя		
Одобрения				
TÜV (10266), DB (43.132.32), (Stamicarbon), CE				

\*так же выпускается под маркой Thermanit 19/15 H  
(Испытание по Хьюи ASTM A 262: макс. 3.3 мкм /48 ч (0.54 г/м\*час)) TÜV (Certificate No. 3497)