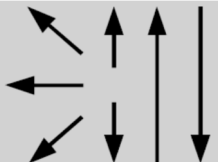




Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	(Mat. No.)			
G 19 12 3 L Si	SS316LSi	ER316LSi	(1.4430)			
Описание и область применения						
<p>Аустенитная проволока сплошного сечения. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 400°C. Жаростойкость и окалиностойкость до 800°C. Коррозионная стойкость такая же как у свариваемых стабилизированных 17/12/2 – CrNiMo сталей с низким содержанием углерода. Рекомендуется для сварки и наплавки подобных аустенитных CrNi(N) и CrNiMo(N) сталей / отливок. Рабочие значения ударной вязкости при температурах до -196°C.</p>						
Свариваемый металл / металл основы						
<p>TÜV-сертифицированные стали 1.4401 – X5CrNiMo17-12-2; 1.4404 – X2CrNiMo17-12-2; 1.4435 – X2CrNiMo18-14-3; 1.4436 – X3CrNiMo17-13-3; 1.4571 – X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4580 – X6CrNiMoNb17-12-2; 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; 1.4409 – GX2CrNiMo19-11-2; UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
wt-%	0.02	0.8	1.7	18.8	2.8	12.5
Структура: Аустенит с небольшой долей феррита						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Пр.текучности R _{p0.2}	Пр.текучности R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V CVN , Дж	
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C	-196 °C
без т/о	380	420 (≥ 320)	560 (≥ 510)	35 (≥ 25)	70	≥ 32
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13	Ø, мм 0.8 1.0 1.2	Катушки: BS300 B300 Бочки		
Рекомендации по сварке						
Материалы		Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка			
Подобные стабилизированные и нестабилизированные стали / отливки.		Не требуется	В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1050 °C для предотвращения охрупчивания.			
Одобрения						
TÜV (00489), DB (43.132.10), DNV·GL, CE						