



Условные обозначения					
EN ISO 14343-A	AWS A5.9	Mat. No.			
W 19 9 L	ER347	1.4551			
Описание и область применения					
<p>Пруток для сварки высоколегированных нержавеющей сталей. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 400°C.  Материал предназначен для сварки подобных стабилизированных и нестабилизированных аустенитных CrNi(N) сталей / литья.</p>					
Свариваемый металл / металл основы					
<p>TÜV-сертифицированные стали  X6CrNiNb18-10 (1.4550)  AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN  ASTM A296 Gr. CF8, A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C or D</p>					
Типичный состав прутка, (wt.-%)					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.5	1.8	19.5	9.5	12 x C
<b>Структура:</b> Аустенит с небольшой долей феррита					
Механические свойства наплавленного металла					
Термо-обработка	Предел текучести Rp0.2	Предел текучести Rp1.0	Предел прочности Rm	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара CVN, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	400	430	570	30	65
Рабочие параметры					
Полярность: = ( - )	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1	Маркировка: ⚡ W 19 9 Nb		∅, мм	L, мм
				1.0	1000
				1.2	1000
				2.4	1000
				3.2	1000
Рекомендации по сварке					
Материалы			Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка	
Подобные, включая литье			не требуется	В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1020 °C.	
Одобрения					
TÜV (09475), VUZ					