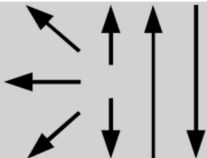




Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Mat. No.		
G 19 9 L Si	SS308LSi	ER308LSi		1.4316		
Описание и область применения						
<p>Наплавленный металл стоек к межкристаллитной коррозии, аналогично свариваемым 18/8 CrNi(N) стабилизированным аустенитным сталям с низким содержанием углерода. Высокие значения ударной вязкости сохраняются при криогенных температурах до -196°.</p> <p>Материал предназначен для сварки подобных – стабилизированных и нестабилизированных – аустенитных CrNi(N) и CrNiMo(N) сталей; для сварки и наплавки подобных криогенных аустенитных CrNi(N) сталей, включая отливки.</p> <p>Стойкость к влажной коррозии при температурах до 350°C. Жаростойкость до 800°C.</p>						
Свариваемый металл / металл основы						
<p>TÜV- сертифицированные стали</p> <p>1.4301 – X5CrNi18-10; 1.4306 – X2CrNi19-11; 1.4311 – X2CrNi18-10; 1.4312 – GX10CrNi18-8; 1.4541 – X6CrNiTi18-10; 1.4546 – X5CrNiNb18-10; 1.4550 – X6CrNiNb18-10;</p> <p>AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D.</p>						
Химический состав проволоки, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt-%	0.02	0.9	1.7	20.0	10.0	
Структура: Аустенит с небольшой долей феррита						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Предел текучести R _{p0.2}	Предел текучести R _{p1.0}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V CVN, Дж	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	-196 °C
без т/о	350 (≥ 320)	370	570 (≥ 510)	38 (≥ 35)	75	≥ 32
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M11, M12, M13	Ø, мм 0.8 1.0 1.2	Катушки: BS300 B300 B300		
Рекомендации по сварке						
Материалы			Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка		
Подобные нестабилизированные и стабилизированные аустенитные CrNi(N) стали, включая литые			не требуется	В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1000 °C.		
Криогенные аустенитные стали / литые.			не требуется	не требуется		
Одобрения						
TÜV (00555), DB (43.132.08), DNV GL, CE, НАКС						