



Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.			
W 19 9 L	SS308L	ER308L	1.4316			
Описание и область применения						
<p>Пруток для сварки высоколегированных нержавеющей сталей. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C, аналогично подобным свариваемым сталям типа 18/8 CrNi(N). Высокие значение 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>						
Свариваемый металл / металл основы						
<p>TÜV-сертифицированные стали</p> <p>1.4301 – X5CrNi18-10</p> <p>1.4311 – X2CrNi18-10</p> <p>1.4550 – X6CrNiNb18-10</p> <p>AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8G или D</p>						
Типичный состав прутка, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt-%	0.02	0.5	1.7	20.0	10.0	
Структура: 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 ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C	-196 °C
без т/о	400	430	570	35	100	35



Рабочие параметры				
Полярность: = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1, I3	Маркировка: ✈ W 19 9L / ER308L	Ø, мм	L, мм
			1.0	1000
			1.2	1000
			2.4	1000
4.0	1000			
Рекомендации по сварке				
Материалы		Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка	
Подобные нестабилизированные и стабилизированные аустенитные CrNi(N) стали, включая литье		не требуется	В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1000 °С.	
Криогенные аустенитные стали / литье.		не требуется	не требуется	
Одобрение				
TÜV (09451), DB (43.132.19), DNV, CE				