


**Классификация**

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 19 9 H	ER19-10H

**Описание и область применения**

Присадочный пруток типа W 19 9 H / ER19-10H для сварки и наплавки однородных жаропрочных сталей, включая литьевые марки. Рабочие температуры до 700°C. Максимальное содержание феррита в наплавленном металле 5%.

**Металлы основы**

1.4878 X8CrNiTi18-10, 1.4912 X7CrNiNb18-10, 1.4940 X7CrNiTi18-10, 1.4948 X6CrNi18-10  
AISI 304H, 321H, 347H

**Химический состав прутка**

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0,05	0,4	1,8	18,8	9,3

**Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)**

Условия	Предел текучести R <sub>p0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	%	20°C
и	400 (≥350)	600 (≥550)	≥ 30	100 (≥ 47)

и без термообработки, после сварки – защитный газ Ar

**Рабочие параметры**

	Полярность	= (-)	Типоразмер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1,6 x 1000
			2,0 x 1000
			2,4 x 1000
			3,2 x 1000

Тепловложение макс. 2,0 КДж/мм, межпроходная температура макс. 150°C.

Жаропрочность сварного соединения как у металлов основы. Защитный газ Ar 100%

**Одобрение**

TÜV (19654), CE