

Прутки для сварки высоколегированных
аустенитных сталей

Thermanit A

EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb
AWS A5.9: ER318



Химический состав прутков %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|--------|-----|-----|------|------|-----|
| ≤ 0.02 | 0.5 | 1.8 | 18.5 | 12.3 | 2.8 |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Прутки типа W 19 12 3 Nb / ER318 с контролируемым в узких пределах содержанием легирующих элементов, предназначены для высококачественной аргодуговой сварки. Материал обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин и высокую коррозионную стойкость. Коррозионная стойкость при температурах до 400°C. При низких температурах сохраняет рабочие свойства до -120°C.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

| Предел текучести R _{p0.2} МПа | Предел прочности R _m МПа | Удлинение A (L ₀ =5d ₀) % | Ударная вязкость ISO-V KV J | Условия |
|---|--|---|--------------------------------|---|
| 520 (≥ 350) | 700 (≥ 500) | 38 (≥ 25) | 20°C 120 -120°C ≥32 | Без термообработки, защитный газ: Ar |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.

| DC- защитный газ Ar | Øмм | Ток, А | Положения сварки |
|---------------------------|-----------|---------|---|
| | 1,6 x1000 | 80-120 | Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз |
| | 2,0 x1000 | 100-130 | |
| | 2,4 x1000 | 130-160 | |
| 3,2 x1000 | 160-200 | | |

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4571
X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583
X10CrNiMoNb18-12
AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00236), KTA 1408.1 (08046), DB (43.014.06), DNV GL, NAKS, CE