

Проволока для полуавтоматической
сварки высоколегированных
аустенитных сталей

Thermanit A Si

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si
AWS A5.9: ER318 (mod.)



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.035	0.8	1.4	19	11.5	2.8	+

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока типа G 19 12 3 Nb Si / ER318Si (mod.) предназначена для высококачественной сварки, отличное смачивание и подающие характеристики.

Коррозионностойкость 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
490 (≥ 350)	670 (≥ 550)	33 (≥ 25)	20°C 100 -120°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar+2.5% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.

DC+ защитный газ Ar + max 2,5% CO ₂	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	0,8	90-120	18-22	Сварка во всех пространственных положениях
	1,0	160-220	25-29	
	1,2	200-270	26-30	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4437 GXCrNiMo18-12, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316, 316L, 316 Ti, 316 Cb

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (03492), DB (43.014.04), NAKSI, CE