

Прутки для сварки высоколегированных  
аустенитных сталей

# Thermanit H-347

EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb  
AWS A5.9: ER347



## Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.5	1.8	19.6	9.5	+

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Пруток типа W 19 9 Nb / ER347 для сварки высоколегированных нержавеющей сталей. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 400°C. Материал предназначен для сварки подобных стабилизированных и нестабилизированных аустенитных CrNi(N) сталей / литья.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
40 (≥ 350)	660 (≥ 550)	38 (≥ 25)	20°C 140 -196°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется. Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм.

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

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X 2CrNiN18-10, 1.4312 GX 10CrNiN 18-8, 1.4541 X 6CrNiTi18-10, 1.4546 X 5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN ;ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. BBC or D

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00142), DNV GL, LTSS, NAKS, CE