



## 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 литейные марки. Рабочие температуры до 700°C. Максимальное содержание феррита в наплавленном металле 5%.

## Металл основы

1.4878 X8CrNiTi18-10, 1.4912 X7CrNiNb18-10, 1.4940 X7CrNiTi18-10, 1.4948 X6CrNi18-10

АISI 304H, 321H, 347H

## Химический состав

|       | 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 $R_{p0.2}$ | Предел прочности $R_m$ | Удлинение $A$ ( $L_0=5d_0$ ) | Работа удара ISO-V KV, Дж |
|---------|-----------------------------|------------------------|------------------------------|---------------------------|
|         | МПа                         | МПа                    | %                            | 20°C                      |
| и       | 400 ( $\geq 350$ )          | 600 ( $\geq 550$ )     | $\geq 30$                    | 100 ( $\geq 47$ )         |

и без термообработки, после сварки – защитный газ Ar

## Рабочие параметры

|                                                                                  |                |            |            |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|------------|------------|
|  | Полярность     | = (-) DC - | Размер, мм |
|                                                                                  | Защитный газ   | И1         | 1,6 x 1000 |
|                                                                                  | (EN ISO 14175) |            | 2,0 x 1000 |
|                                                                                  |                |            | 2,4 x 1000 |
|                                                                                  |                |            | 3,2 x 1000 |

Подводимая теплота 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

