



Классификация

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9
G 19 12 3 Nb	SS318	ER318

Описание и область применения

Присадочный пруток типа W 19 12 3 Nb / ER318 для сварки и наплавки аналогичных стабилизированных и нестабилизированных аустенитных CrNi(N) и CrNiMo(N) сталей. Коррозионная стойкость соответствует аналогичным CrNiMo сталям. Допускается до применений с рабочей температурой до 400° C

Металл основы

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

Химический состав

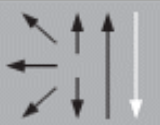
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Wt.-%	0.04	0.4	1.7	19.5	2.7	11.5	≥12xC

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

Условия	Предел текучести R _{p0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение L ₀ =5d ₀	Работа удара, KCV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20°C	-120°C
u	400 (≥ 350)	600 (≥ 550)	30 (≥ 25)	100(≥ 60)	(≥ 32)

u необработанный, после сварки - защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность:	Защитный газ:	Размер, мм	Маркировка прутка
	DC -	(EN ISO 14175) I 1	1.0 x 1000 1.6 x 1000 2.0 x 1000 2.4 x 1000 3.2 x 1000 4.0 x 1000 5.0 x 1000	+ W 19 12 3 Nb / ER 318

Одобрения

TÜV (09474) DB (43.132.27), DNV GL, CE

