



Условные обозначения

EN ISO 14343-A	AWS A5.9	Mat. No.	
W 19 9 L	ER347	1.4551	

Описание и область применения

Пруток 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.

Свариваемый металл / металл основы

TÜV-сертифицированные стали
X6CrNiNb18-10 (1.4550)
AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN
ASTM A296 Gr. CF8, A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C or D

Типичный состав прутка, (wt.-%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.5	1.8	19.5	9.5	12 x C

Структура: Аустенит с небольшой долей феррита

Механические свойства напавленного металла

Термо-обработка	Предел текучести Rp0.2	Предел текучести Rp1.0	Предел прочности Rm	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара CVN, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	400	430	570	30	65

Рабочие параметры

Полярность: = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1	Маркировка: ✚ W 19 9 Nb	Ø, мм	L, мм
			1.0	1000
			1.2	1000
			2.4	1000
			3.2	1000

Рекомендации по сварке

Материалы	Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка
Подобные, включая литье	не требуется	В основном не требуется. При необходимости отжиг при 1020 °C.

Одобрения

TÜV (09475), VUZ

