



Присадочный пруток/проволока,
высоколегированный для аустенитных
нержавеющих сталей

Классификация

EN ISO 14343-A AWS A5.9 / SFA-5.9

W 19 12 3 L ER316L

Описание и область применения

TIG пруток и проволока типа W 19 12 3 L / ER316L для соединительной сварки и наплавки соответствующих и аналогичных стабилизированных и нестабилизированных аустенитных сталей CrNi (N) и CrNiMo(N) и литья. Стойкость к коррозии сравнима со схожими по составу низкоуглеродистыми стабилизированными аустенитными 17Cr-12Ni-2Mo сталями, в т.ч. литыми. При низких температурах металл шва сохраняет рабочие свойства до -196°C . Макс. рабочая температура 400°C .

Металл основы

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3,
1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2,
1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Химический состав

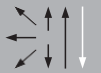
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	≤ 0.02	0.5	1.8	18.5	12.3	2.8

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 J		
	MPa	MPa	%	20°C	-20°C	-196°C
u	470 (≥ 320)	610 (≥ 510)	38 (≥ 25)	140 (≥ 60)	130 (≥ 47)	58 (≥ 32)

U необработанный, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размеры, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	0.8 0.9 1.0 1.2
	Маркировка прутка	+ W 19 12 3 L / ER 316 L	1.0 x 1000 1.2 x 1000 1.6 x 1000 2.0 x 1000 2.4 x 1000 3.2 x 1000 4.0 x 1000

Подводимая теплота макс. 2,0 кДж/мм, межпроходная температура макс. 150°C

Одобрения

TÜV (09500), DB (43.132.20), ABS, BV, DNV, LR, NAKS, CE

