

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
G 19 9 L Si	ER308LSi

Описание и область применения

Проволока сплошного сечения типа G 199L Si / ER308LSi для соединительной сварки и наплавки из соответствующих и аналогичных стабилизированных и нестabilизированных аустенитных сталей CrNi(N) и CrNiMo(N) и литых марок стали. Коррозионная стойкость аналогична соответствующим низкоуглеродистым и стабилизированным аустенитным сталям 18Cr 8Ni(N). Проволока обладает очень хорошими характеристиками смачивания и подачи, а также отличной ударной вязкостью металла шва до -196°C. Максимальная температура применения - 350°C.

Металл основы

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5Cr-NiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	≤0.02	0.9	1.7	20	10.2

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

Условия	Предел текучести R _{0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-196°C
u	390 (≥ 320)	540 (≥ 510)	38 (≥ 35)	110	46 (≥ 32)

u untreated, as-welded – shielding gas Ar + 2.5% CO₂

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размеры, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M11, M12, M13 M22 max. 5% O ₂	0.8
			0.9
			1.0
			1.2
			1.6

Предполагаемая мощность подводимого тепла макс. 2,0 кДж/мм и межпроходная температура макс. 150°C.

Послесварочная термообработка обычно не требуется. В особых случаях отжиг при 1000°C с последующей закалкой в воде.

Одобрения

TÜV (00555), DB (43.132.08), DNV, ABS, NAKS, CE