

**Классификация**

<b>EN ISO 14343-A</b>	<b>AWS A5.9 / SFA-5.9</b>	<b>CSA W48-23</b>
G 19 12 3 L Si	ER316LSi	ER316LSi

**Описание и область применения**

Сплошная проволока типа G 19 12 3 L Si / ER316LSi для соединительной сварки и наплавки с соответствующими и аналогичными нестабилизированными аустенитными CrNi(N) и CrNiMo(N) сталями и литыми марками стали. Коррозионная стойкость аналогична соответствующим низкоуглеродистым и стабилизированным аустенитным CrNi-Mo-сталям и литым сталям. Максимальная температура эксплуатации 400°C. Низкая температура эксплуатации до -196°C.

**Металл основы**

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMo17-12-3, 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 анализ**

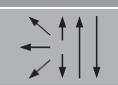
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.02	0.8	1.7	18.4	12.4	2.8

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

Условия	Предел текучести R <sub>0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A	Работа удара ISO-V KV J	
	МПа	МПа	%	20°C	-196°C
u	430 (≥ 320)	580 (≥ 510)	38 (≥ 25)	120 (≥ 75)	45 (≥ 32)

u untreated, as-welded – shielding gas Ar + 2.5% CO<sub>2</sub>

**Рабочие параметры**

	Полярность	DC+	Размеры, мм	
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M 11		0.8
		M		0.9
		12		1.0
				1.2
				1.6

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

Послесварочная термообработка обычно не требуется. В особых случаях может быть проведен отжиг при температуре 1050°C с последующей закалкой в воде. Защитный газ: Ar + 2% CO<sub>2</sub>, Ar + 2 - 3% CO<sub>2</sub> или Ar + 0 - 5% H<sub>2</sub> + 0 - 5% CO<sub>2</sub>.

**Одобрения**

TÜV (00489), DB (43.132.10), DNV, ABS, BV, LR, CE