

## Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

G 19 9 Nb Si

ER347Si

## Описание и область применения

Сплошная проволока типа G 19 9 Nb Si / ER347Si для соединительной сварки и наплавки с соответствующими и аналогичными стабилизированными и нестабилизированными аустенитными CrNi(N)-сталими и литейными марками стали. Макс. температура эксплуатации 400°C. Коррозионная стойкость аналогична соответствующим стабилизированным аустенитным CrNi-сталим.

## Металл основы

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5Cr-NiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11  
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN

## Химический анализ

|       | C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni  | Nb     |
|-------|------|-----|-----|------|-----|--------|
| wt.-% | 0.06 | 0.8 | 1.5 | 19.5 | 9.5 | ≥ 12×C |

## Механические свойства наплавленного металла – средние значение (мин. значение)

| 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                    |
| u       | 400 (≥ 350)                 | 570 (≥ 550)            | 30 (≥ 25)                  | 65                      |

u необработанный, после сварки – защитный газ Ar + 2.5% CO<sub>2</sub>

## Рабочие параметры

|                                                                                  |                                |     |            |
|----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-----|------------|
|  | Полярность                     | DC+ | Размер, мм |
|                                                                                  | Защитный газ<br>(EN ISO 14175) | M12 | 0.8        |
|                                                                                  |                                | M13 | 1.0        |
|                                                                                  |                                |     | 1.2        |

Рекомендуемое подводимое тепло не более 1,5 кДж/мм, а межпроходная температура - не более 100°C. Как правило, термическая обработка не требуется.

## Одобрения

TÜV (19611), DB (43.132.84), CE