

## Нержавеющая сплошная проволока

### Спецификация

AWS A5.9 : ER318\*  
EN 12072 : W 19 12 3 NbSi / G 19 12 3 NbSi

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки нержавеющей Cr-Ni-Mo сталей, стабилизированных Ti или Nb  
Высока стойкость к межкристаллитной и общей коррозии

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO <sub>2</sub>
ДСПЭ	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O <sub>2</sub>

### Одобрение

	TÜV
ДСНЭ	+
ДСПЭ	+

### Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	18.9	11.7	2.7	0.5

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
							+20°C	-196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	420	680	35	70	45
	ДСПЭ	M12	AW	410	630	35	100	

### Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-11-2	EN102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A35	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L	S31603
				CF-3M	J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5 CrNiMo19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Стабилизированная Ti и Nb	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)						
		0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус			X	X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300	X	X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 318LSi : rev. EN 20