

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

EN 12072 : W 18 16 5 N L* / G 18 16 5 N L*

*Ближайшая классификация

Общее описание

Сплошная проволока для сварки AISI 317L, 317LN и подобных сталей
Для сварки 316L, если важно повышенное содержание Мо
Высокая стойкость к межкристаллитной, точечной и вызванной напряжениями коррозии
Полностью аустенитный металл сварного шва

Защитный газ (согласно EN 439)

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

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.02	7	0.7	19.1	16.9	4.6	0.15

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
							+20°C	-120°C	-196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	440	650	35			80
	ДСНЭ	M12	AW	410	620	30	120	80	50

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Полностью аустенитная CrNiMo коррозионностойкая сталь	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMo 18-15-4		1.4438	317L	S31725
	X2 CrNiMoN 17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2 CrNiMoN 17-13-4	GX2 CrNiMo 17-13-4	1.4446		
	G-X6 CrNiMo 17-13	GX6 CrNiMo 17-13	1.4448		

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 и 10-ти кг тубус					X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X	X				

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 4439Mn : rev. EN 20