

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9 : ER316LMn
EN 12072 : W 20 16 3 Mn L / G 20 16 3 Mn L

Общее описание

Сплошная проволока для сварки полностью аустенитных CrNiMnMo сталей, а также сталей, используемых при низкой температуре
Нет склонности к горячему растрескиванию

Защитный газ (согласно EN 439)

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

Одобрение

	TÜV
ДСНЭ	+
ДСПЭ	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.015	7	0.35	20	16	2.8	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 -196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	430	650	35	75
	ДСПЭ	M12	AW	400	600	30	50

Свариваемые материалы

Сортамент сталей			W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Нержавеющие стали, легированные Ni, CrNi и CrNiMo стали и Аустенитные немагнитные стали	EN 10088-1/-2	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
		X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
		X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
		X2 CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN	S31726
		X2 CrNiMoN 22-15	1.3951		
		X2 CrNiMoN 18-14-3	1.3952		
Стали для низкотемпературного применения	SEW 390	X2 CrNiMo 18-15	1.3953		
		X8 CrMnNi 18-8	1.3965		
		GX6 CrNi 18-10	1.6902		
		GX5 CrNiNb 18-10	1.6905		
		12 Ni 14	1.5637		
		X12 Ni 5	1.5680		
	SEW 685				
	EN 10028-4				

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	1,2	1,6	2,0	2,4
ДСНЭ	2-х и 10-ти кг тубус				X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X		

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 4455Mn : rev. EN 20