

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9 : ER316L
EN 12072 : W 19 12 3 L

Общее описание

Сплошная проволока со сверхнизким содержанием углерода для сварки аустенитных Cr-Ni-Mo сталей
Высокая стойкость к межкристаллитной коррозии и окислительным средам

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ I1 Инертный газ Ar 100%

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.5	0.5	18.5	12	2.7

Механические свойства всего наплавленного металла

Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж			
						+20°C	-120°C	-196°C	
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	И1	AW	400	620	35	100	80	40

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-11-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Низкоуглеродистая сталь C<0,03%	X2CrNiMo17 12 2		1.4404	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMo18 14 3		1.4435	CF-3M	J92800
	X2CrNiMoN 17 11 2		1.4406	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN 17 13 3		1.4429	(TP)316LN	S31653
Среднеуглеродистая сталь C>0,03%	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436		
Стабилизированная Ti и Nb		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1.4571	316 Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4580	316 Cb	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)			
ДСНЭ	10-ти кг тубус	1,6	2,0	2,4	3,2
		X	X	X	X

Другие размеры и упаковка по требованию