

Проволока для полуавтоматической
сварки высоколегированных
аустенитных сталей

Thermanit H Si

EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb Si
AWS A5.9: ER347Si



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.035	0.8	1.3	19.4	9.7	+

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока типа G 19 9 Nb Si / ER347Si предназначена для высококачественной сварки подобных аустенитных CrNi сталей / литых сталей, а также ферритных 13% хромистых сталей. Используются, например, в химическом и общем машиностроении, при изготовлении резервуаров, в фармацевтической и целлюлозобумажной промышленности. Сопротивляемость к межкристаллической коррозии при температуре до 400°C. Рабочие значения ударной вязкости при температурах до -196°C. Отличные сварочно-технологические характеристики.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
460 (≥ 350)	630 (≥ 550)	38 (≥ 25)	20°C 110 -196°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar+2.5% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.

DC+ защитный газ Ar + max 3% CO ₂	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	0,8	90-120	18-22	Сварка во всех пространственных положениях
	1,0	160-220	25-29	
	1,2	200-270	26-30	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X 2CrNiN18-10, 1.4312 GX 10CrNiN 18-8,
1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4546 X 5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-
11, 1.4878 X8CrNiTi18-10, 1.4912 X7CrNiNb18-10, 1.4940 X7CrNiTi18-10

UNS S32100, S32109, S34700, S34709

AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN ;ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. BBC or D

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00025), DNV GL, LTSS, NAKS, CE