



Условные обозначения					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.		
G 19 9 H	SS19-10H	ER19-10 H	1.4948		
Описание и область применения					
Проволока для сварки жаростойких сталей с рабочими температурами до 700°C. Стойкость к первичному образованию окалины до 800°C. Применяется для сварки и наплавки однородных или подобных жаростойких сталей, в том числе литья.					
Металл основы					
1.4550 – X6CrNiNb18-10		1.4948 – X6CrNi18-1			
1.4878 – X12CrNiTi18-9		AISI 304H; 321H; 347H			
Состав проволоки (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.05	0.3	1.8	18.8	9.3
<b>Структура:</b> AusteniteАустенит, феррит около 5 %					
Механические свойства наплавленного металла					
Термо-обработка	Пр. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр. текучести R <sub>p1.0</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	350	370	550	35	70
<b>Жаростойкость:</b> как у подобного свариваемого материала					
Рабочие параметры					
<b>Полярность:</b> = ( + )	<b>Защитный газ:</b> (EN ISO 14175) M12		<b>Ø , мм</b> 0.8 1.0 1.2	<b>Катушка:</b> B300 B300 B300	
Рекомендации по сварке					
Материал	Предварительный подогрев		Послесварочная термообработка		
Подобные стали / литьё	Для стенок с толщиной до 25 мм – не требуется. Свыше 25 мм – рекомендуется макс. 200 °C.		Для стенок с толщиной до 25 мм – не требуется. Свыше 25 мм для избегания коррозионного растрескивания под нагрузкой - отжиг 1050 °C / воздух		
Одобрения					
TÜV (06522), CE					