



Условные обозначения					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.		
W 19 9 H	SS19-10H	ER19-10H	1.4948		
Описание и область применения					
Пруток 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					
TÜV-сертифицированные стали 1.4948 – X6CrNi18-11, 1.4878 – X12CrNiTi18-9, 1.4850 – X6CrNiNb18-10, AISI 304H, 321H, 347H					
Типичный химический состав прутка, (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.05	0.4	1.8	18.8	9.3
<b>Структура:</b> Аустенит, феррит макс. 5 %					
Механические свойства наплавленного металла					
Термо-обработка	Пр.текуцести R <sub>p0.2</sub>	Пр.текуцести 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	400	430	600	30	100
<b>Жаропрочность:</b> как у подобного свариваемого материала					
Рабочие параметры					
Полярность: = ( - )	Защитный газ: (EN ISO 14175) I 1	Маркировка: ✚ W 19 9 H / ER19-10 H		Ø, мм	L, мм
				1.0	1000
				1.6	1000
				2.0	1000
				2.4	1000
				3.2	1000
Рекомендации по сварке					
Материал	Предварительный подогрев		Послесварочная термообработка		
Подобные стали / литьё	не требуется		Не требуется. Для избегания коррозионного растрескивания под нагрузкой - отжиг 1050 °C / воздух		
Одобрения					
TÜV (01616), GL					