



Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
жаростойких нержавеющей сталей

Условные обозначения					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9		Mat. No.	
W 22 12 H	SSZ309Si	ER309(mod.)		1.4829	
Описание и область применения					
Сварка и наплавка подобных жаростойких сталей в том числе отливок.					
Газовые среды		макс. рабочая температура			
Содержание серы:		без S	макс. 2 г S/Нм ³	больше 2 г S/Нм ³	
Воздух и окислительные среды		950	930	850	
Восстановительная среда		900	850		
Металл основы					
1.4828 – X15CrNiSi20-12; AISI 305; ASTM A297HF					
Химический состав прутка (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.11	1.2	1.2	22.0	11.0
Структура: аустенит, небольшая доля феррита					
Механические свойства наплавленного металла					
Термообработка	Пр.текучности R _{p0.2}	Пр.текучности R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Уд.вязкость ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без	420	470	600	30	85
Жаропрочность: как у соответствующего жаростойкого металла					
Рабочие параметры					
Полярность: = (–)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I 1	Маркировка: ✦ W 22 12 H / 1.4829	Ø, мм	L, мм	
			1.6	1000	
			2.0	1000	
			2.4	1000	
			3.2	1000	
Рекомендации по сварке					
Материал	Подогрев	Послесварочная термообработка			
Жаростойкие Cr-стали / отливки	Определяется металлом основы	Отжиг определяется металлом основы			
Подобные аустенитные стали/ отливки	Не требуется	Не требуется			