



| Условные обозначения | | | | | |
|--|--|---------------------------------|--|--|---------------------------|
| EN ISO 14343-A | EN ISO 14343-B | AWS A5.9 | | Mat. No. | |
| G 22 12 H | SSZ309Si | ER309(mod.) | | 1.4829 | |
| Описание и область применения | | | | | |
| Наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 950 °С. Рекомендуется для сварки и наплавки подобных жаростойких сталей, в том числе литья. | | | | | |
| Атмосфера продуктов сгорания | | Макс. рабочая температура, °С | | | |
| Воздух и окислительная среда | | без серы | макс. 2 г S/м ³ | >2 г S/м ³ | |
| Восстановительная среда | | 950 (1742) | 930 (1706) | 850 (1562) | |
| | | 900 (1652) | 850 (1562) | | |
| Содержание серы определяется при температуре +20°С | | | | | |
| Металл основы | | | | | |
| 1.4828 – X15CrNiSi20-12; AISI 305; ASTM A297HF | | | | | |
| Состав проволоки (wt.-%) | | | | | |
| | C | Si | Mn | Cr | Ni |
| wt-% | 0.11 | 1.2 | 1.2 | 22.0 | 11.0 |
| Структура: аустенит с небольшой долей феррита | | | | | |
| Механические свойства наплавленного металла | | | | | |
| Термо-обработка | Пр. текучести R _{p0.2} | Пр. текучести R _{p1.0} | Пр.прочности R _m | Удлинение A (L ₀ =5d ₀) | Работа удара ISO-V KV, Дж |
| | МПа | МПа | МПа | % | +20 °С |
| без т/о | 350 | 370 | 550 | 30 | 70 |
| Жаростойкость: как у подобного свариваемого материала | | | | | |
| Рабочие параметры | | | | | |
| Полярность: = (+) | Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13 | | ∅, мм | Катушки | |
| | | | 0.8 | BS300 | |
| | | | 1.0 | B300 | |
| | | | 1.2 | B300 | |
| Рекомендации по сварке | | | | | |
| Материал | Предварительный подогрев | | Послесварочная термообработка | | |
| Жаростойкие стали / литьё | Определяется металлом основы | | Определяется свойствами свариваемого металла, если рабочая температура такая же или выше | | |
| Подобные аустенитные стали / литьё | Не требуется | | Не требуется | | |