



## Пруток присадочный для нерж.стали CastoTig 45503 WS

### Свойства

Присадочный пруток на основе аустенитного сплава с низким содержанием углерода и с незначительной долей  $\delta$ -феррита. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии при температурах до 350°C и к образованию окалины при температурах до 800°C. Хладостойкость при температурах до -296°C. Полируется до зеркального блеска.

### Технические данные

EN ISO 14343 - A: W 19 9 L

AWS A5.9: ER308L

W.-Nr.: 1.4316

Химический состав наплавленного металла, %:

0,01 C – 0,45 Si – 1,8 Mn – 20 Cr – 9,8 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	≥ 400
Предел прочности при растяжении, $R_m$ [МПа]	≥ 570
Удлинение при разрыве, $A_5$ [%]	≥ 35
Работа ударной вязкости, $A_v$ [Дж] (ISO-V, при -196°C ~ 88 Дж)	≥ 100

### Применение

Для сварки соединений нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),

1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),

1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,

1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,

1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,

1.4948 – X 6 CrNi 18-11,

а также из плакированных сталей и для наплавки на эти материалы.

CastoTig 45503 WS применяется в химической и текстильной промышленности, машиностроении, строительстве трубопроводов и емкостей, а также в пищевой промышленности и пивоварении.

### Указания по применению

Место сварки следует зачистить. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Обеспечить непрерывную подачу присадочного металла. Корень шва проваривать полностью. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN ISO 14175 – I1 (100% Ar)

