



TIG – присадочный пруток для аргонодуговой сварки

CastoTig 45507 WS

Для жаростойких сталей

Свойства

Присадочный пруток на основе ферритно-аустенитного сплава. Металл сварного шва устойчив к коррозии, кавитации, ударным нагрузкам и к образованию окалины при температурах до 1150°C.

Технические данные

EN ISO 14343-A:	W 29 9
EN 12072:	W 29 9
AWS A5.9:	ER312
W.-Nr.:	1.4337

Химический состав наплавленного металла, %:
0,1 C – 0,4 Si – 1,8 Mn – 30 Cr – 9,2 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	530
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	750
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	25
Работа ударной вязкости, A_v (ISO-V) [Дж]	88

Применение

Для наплавки, соединительной сварки и нанесения промежуточных слоев (подслоя) на закаливаемые и трудно свариваемые стали, а также для разнородных соединений.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. При сварке однородных материалов температуру промежуточных слоев при больших поперечных сечениях шва ограничить до 250°C. Сварку аустенитных и упрочненных марганцовистых сталей производить без предварительного нагрева при минимальных температурах (до 250°C). Обеспечить непрерывную подачу присадочного металла. Корень шва проваривать полностью.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)

Вид тока: = (-)

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

Размеры [мм]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг]
∅ 1,0 x 1000	169	1,0/5,0
∅ 1,6 x 1000	68	1,0/5,0
∅ 2,0 x 1000	42	1,0/5,0
∅ 2,4 x 1000	29	5,0
∅ 3,2 x 1000	16	5,0

Другие диаметры по запросу

