



TIG – присадочный пруток для аргодуговой сварки

CastoTig 45554 WS

Для смешанных соединений и наплавов

Свойства

Присадочный пруток на основе аустенитного немагнитизирующегося сплава. Металл сварного шва устойчив к термическим ударам. Устойчив к образованию окалины при температурах до 300°C. Хладостоек при температурах до -110°C. Холодноупрочняемый.

Технические данные

EN ISO 14343 - A:	W 18 8 Mn
EN 12072:	W 18 8 Mn
AWS A5.9:	ER307 (mod)
W.-Nr.:	1.4370

Химический состав наплавленного металла, %:
0,08 C – 0,9 Si – 7 Mn – 19,2 Cr – 9,0 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	450
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	650
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	42
Работа ударной вязкости, A_v (ISO-V, при -110°C, ~ 32 Дж)	112

Применение

Для соединения разнородных нержавеющей аустенитных сталей, например:

- 1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
- 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
- 1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
- 1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
- 1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
- 1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
- 1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
- 1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
- 1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,
- 1.4581 – GX 5 Cr NiMoNb 18-10,
- 1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12,

а также нелегированных и низколегированных сталей, например:

НII, НIII, 17 Mn 4, 15 Mo 3, StE 355.

Кроме того, для наплавки и нанесения промежуточных слоев (подслоя) на вышеуказанные материалы и на закаливаемые стали.

Указания по применению

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

Сварочные позиции: PA, PB, PC, PE, PF
w h q ü s

Вид тока: = (-)

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

Размеры [мм]	Вес [шт./кг]	Упаковка [кг]
Ø 1,0 x 1000	167	5,0
Ø 1,6 x 1000	65	5,0
Ø 2,0 x 1000	41	5,0
Ø 2,4 x 1000	28	5,0
Ø 3,2 x 1000	18	5,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, GL, CE

