

Область применения

Коррозионностойкий пруток для аргонодуговой сварки нержавеющей сталей, содержащих 20%Cr-25%Ni-4.5%Mo-1.5%Cu.

Описание

Наплавленный металл имеет полностью аустенитную структуру.

Металл шва обладает хорошей коррозионной стойкостью, особенно в средах серной и фосфорной кислот.

Во время сварки рекомендуется поддерживать уровень тепловложения ниже 1.5кДж/мм.

Защитный газ

Ar, Ar+He

| Сварочный ток

GMAW: DC+(импульсного типа) GTAW : DC-

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.013	0.31	1.89	0.013	0.001	20.52	24.96	4.32	1.42

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж 20°C	Шарпи, Дж -196°C
490	650	35.0	110	70

Сертификаты

| Упаковка

SMT-904L	Диам.,мм	1.0	1.2	1.6
	Вес	Катушка: 12.5кг		
SMT-904L	Диам.,мм	2.0	2.4	3.2
	Вес	5кг x 1 000мм		