

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 | Сварочный ток

Ar, Ar+He 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 | | |