

Класификация:

(SFA/AWS 5.9): (ER318Si) БДС EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si
 W. Nr.: 1.4576 (DIN 8556): (SG X 5 CrNiMoNb 19 12)

Предназначение:

Плътен, стабилизиран неръждаем тел за заваряване на Cr-Ni-Mo и Cr-Ni стабилизирани или нестабилизирани стомани. Съдържанието на Мо подобрява устойчивостта в редуциращи среди и при повишени температури, но намалява устойчивостта в среда от азотна киселина. Устойчив е срещу окалинообразуване до температура 800 °C, а срещу обща корозия във влажни среди до 400 °C. Телът е стабилизиран е с ниобий, с цел повишаване устойчивостта срещу междукристална корозия. Повишеното съдържание на Si подобрява тънколивността.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4301, 1.4306, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 и др.

Защитен газ: M13, M12

Одобрения и сертификати:

Феритно число: 7

Заваръчен ток: = (+)

CE EN 13479
 DB 43.039.14
 TÜV 09735



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,80	1,30	19,0	12,0	2,8	0,7

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
						+ 20	- 60
EN	TZ 0	M12	550 - 615	≥ 350	≥ 25	100	≥ 32

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	1,0 - 4,1	4,0 - 17,0	15 - 24	55 - 160	163108(xxxx)*
1,0	15	1,4 - 5,5	4,0 - 16,0	15 - 28	80 - 240	163110(xxxx)*
1,2	18	1,6 - 6,8	3,0 - 14,0	15 - 29	100 - 300	163112(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.