

EN 12072: W 19 12 3 Nb
 AWS A5.9-93: ER318
 W.Nr: 1.4576
 * DIN 8556: SG X5 CrNiMoNb 19 12
 -BS 2901-2: 318 S 96
 γ заменен на EN 12072

BÖHLER SAS 4-IG

**Пруток для аргонодуговой сварки
 высоколегированных сталей работающих в
 агрессивных средах**

Описание и область применения

Присадочный пруток типа W 19 12 3 Nb / ER318 с контролируемым в узких пределах содержанием легирующих элементов, предназначен для высококачественной аргонодуговой сварки. Материал обеспечивает высокую стойкость к образованию горячих трещин и высокую коррозионную стойкость. При низких температурах сохраняет рабочие свойства сварного шва при температурах до -120°C . Стойкость к межкристаллитной коррозии до 400°C .

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
wt-%	0.035	0.50	1.70	19.60	11.40	2.7	+

Механические свойства наплавленного металла

	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	520	(≥ 400)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	700	(640-780)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	35	(≥ 30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	120	(≥ 70)
		-120°C: (≥ 32)

(*) u без термообработки, защитный газ - Ar

Рекомендации по сварке

Защитный газ:	Ø mm	
Аргон	1,60	=
	2,00	
	2,40	
	3,00	

Металл основы

1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2,
 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12,
 1.4436 X3CrNiMo17-13-3

AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, KTA 1408.1, DB (43.014.03), ÖBB (43.01.045), UDT, Ü, GL, CL, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX SAS 4	Проволока сплошного сечения:	SAS 4-IG(Si)
	FOX SAS 4-A	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	SAS 4-UP/BB 202