

# DeAlloy 312

Сварочная проволока из нержавеющей стали для MIG и WIG сварки

Стандарт EN ISO 14343-A/G : 29 9

Химический состав (доля %)	Fe	: остаток
	C	: макс. 0,10
	Si	: 0,40
	Mn	: 1,80
	P	: макс. 0,025
	S	: макс. 0,015
	Cr	: 30,50
	Ni	: 9,50
	Mo	: макс. 0,30
	Cu	: макс. 0,30

## Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 750
Предел текучести	МПа	: 500
Относительное удлинение A	%	: 20
Ударная вязкость	Дж	: 25

## Рекомендации по применению

Подходит для сварки одинаковой или похожей стали или стального литья. Сварка стыков нелегированной или низколегированной структурной стали с повышенной прочностью, а также марганцевой и CrNiMn стали, между разными материалами, например между нержавеющей или термостойкой сталью и нелегированной/низколегированной сталью и стальным литьем. Хорошее сопротивление влажной коррозии до 300 °С. Дополнительно, повышенное сопротивление горячим трещинам и высокая прочность при высоком пределе текучести.

Защитный газ MIG: Ar+1-3% O<sub>2</sub>, Ar+1-3% CO<sub>2</sub>, Ar+He+O<sub>2</sub>, Ar+He+CO<sub>2</sub>, Ar+He+CO<sub>2</sub>+H<sub>2</sub>  
WIG: Ar, He, Ar+He, Ar+2-5% H<sub>2</sub>

## Программа поставки

Форма поставки	Вес/длина	Размеры
BS300	15 кг	0,80 – 1,6 мм
Бочка F 250	300 кг	0,80 – 1,6 мм
Прутки	5 кг/1000 мм	1,00 – 4,0 мм