

DeAlloy 318LSi

Сварочная проволока из нержавеющей стали для MIG и WIG сварки

Стандарт EN ISO 14343-A/G : 19 12 3 NbSi

Химический состав (доля %)	Fe	: остаток
	C	: 0,04
	Si	: 0,90
	Mn	: 1,20
	P	: макс. 0,025
	S	: макс. 0,015
	Cr	: 18,50
	Ni	: 12,50
	Mo	: 2,60
	Nb	: макс. 12xС мин. 0,6
	Co	: макс. 0,20
	Cu	: макс. 0,20
	N	: 0,065

Физические свойства

Теплопроводность	W/m °C	: 15 (20°C); 16 (100°C); 21 (300°C); 23 (500°C)
Коэффициент линейного расширения	(20°-400°C)1/К	: 18·10 ⁻⁶
Плотность	г/см ³	: 8,0

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 610 (20°C); 540 (400°C)
Предел текучести	МПа	: 400 (20°C); 390 (400°C)
Относительное удлинение A	%	: 35 (20°C); 30 (400°C)
Уменьшение площади	%	: 60
Ударная вязкость	Дж	: 110 (20°C); 40 (-196°C)
Твердость по Виккерсу	HV	: 160

Рекомендации по применению

Для сварки нержавеющей стали Cr-Ni-Mo и Cr-Ni, стабилизированной или нестабилизированной, например 316, 316L и 316Ti, а также 304, 304L, 321 и 347, для рабочих температур до 400 °C. Хорошее сопротивление обычной и, за счет низкого содержания углерода, межзернистой коррозии. Содержание молибдена так же обеспечивает хорошее сопротивление питтинговой коррозии.

Защитный газ MIG: Ar+1-3% O₂, Ar+1-3% CO₂, Ar+He+O₂, Ar+He+CO₂, Ar+He+CO₂+H₂
 WIG: Ar, He, Ar+He, Ar+2-5% H₂

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