

DeAlloy 2209

Сварочная проволока из нержавеющей стали для MIG и WIG сварки

Стандарт EN ISO 14343-A/G : 22 9 3 N L

Химический состав (доля %)	Fe	: остаток
	C	: макс. 0,020
	Si	: 0,50
	Mn	: 1,60
	P	: макс. 0,020
	S	: макс. 0,015
	Cr	: 23,00
	Ni	: 9,00
	Mo	: 3,20
	N	: 0,14

Физические свойства

Теплопроводность	W/m °C	: 16
Коэффициент линейного расширения	(20°-400°C)1/K	: 14,5·10 ⁻⁶
Плотность	г/см ³	: 7,9

Механические свойства наплавленного металла

Предел прочности Rm	МПа	: 750 (20°C); 600 (300°C)
Предел текучести	МПа	: 600 (20°C); 420 (300°C)
Относительное удлинение A	%	: 25 (20°C); 20 (300°C)
Ударная вязкость	Дж	: 130 (20°C); 50 (-196°C)
Твердость по Виккерсу	HV	: 240

Рекомендации по применению

Для сварки нержавеющей стали Cr-Ni-Mo и Cr-Ni, стабилизированной или нестабилизированной, например 316, 316L и 316Ti а так же 304, 304L, 321 и 347, для рабочих температур до 400 °C. Так же для нержавеющей хромированной стали, с содержанием хрома не более 19%. Хорошее сопротивление обычной и, за счет низкого содержания углерода, межзернистой 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