

SRT MI 347Si

Проволока сплошного сечения для дуговой сварки высоколегированных коррозионностойких сталей в среде защитного газа

Классификация

EN ISO 14343-A:
AWS A5.9:

G 19 9 Nb Si
ER 347 Si

Одобрения

НАКС

Группы основных материалов: 8, 9
КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК

Положения при сварке



Род тока и полярность

Постоянный ток обратной полярности

Защитный газ

«M12» - Ar+ 0,5-5% Co₂; «M13» - Ar+ 0,5-3,0 % O₂

Особенности и преимущества

- Высоколегированная нержавеющая проволока сплошного сечения для сварки хромоникелевых коррозионностойких сталей аустенитного класса как стабилизированных Nb и Ti, так и не стабилизированных, а также ферритных сталей, содержащих 13% хрома, конструкции из которых применяются в химической, текстильной, бумажной, нефтеперерабатывающей, пищевой и других отраслях промышленности.
- Легирование проволоки ниобием повышает стойкость металла шва межкристаллитной коррозии при температурах эксплуатации сварной конструкции до +400 °С.
- Металл шва демонстрирует высокую сопротивляемость коррозии в кислотных средах.
- Отличная смачиваемость свариваемых кромок гарантирует плавный переход от металла шва к основному металлу и отсутствие подрезов.

Типичный химический состав наплавленного металла, %

| C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo | Nb | Cu |
|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|
| 0,052 | 1,810 | 0,510 | 0,008 | 0,021 | 10,100 | 20,010 | 0,006 | 0,590 | 0,100 |

Типичные механические свойства наплавленного металла, после сварки

| Предел текучести, МПа | Предел прочности, МПа | Относительное удлинение, % | Ударная вязкость KCV, Дж/см ² | Защитный газ |
|-----------------------|-----------------------|----------------------------|--|---------------------------|
| 580 | 420 | 36 | -60 °С: 110 | 1% Ar + 2% O ₂ |

Упаковка

Диаметр, мм

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

Масса, кг

5

15

250

Тип упаковки

Пластиковая катушка D-200

Стальной каркас D-300

Бочка «Калибр»

Области применения

Проволока используется для сварки нержавеющей хромоникелевых сталей, стабилизированных титаном и ниобием (321, 347 по AISI, 08X18H10T, 08X18H12Б, 12X18H9T, 12X18H10T); нержавеющей сталей с низким или высоким содержанием углерода (304, 304L, 308 и 308L по AISI; 03X18H11, 08X18H10, 12X18H9); коррозионностойких сталей мартенситного класса с 13% хрома (409, 410 по AISI, 08X13, 10X13). Проволока применяется для сварки сосудов и емкостей для хранения различных веществ, используемых в химической и пищевой промышленности, изделий, подвергающихся воздействию различных кислот, газа и пара, а также соединительных деталей водопроводов, работающих в агрессивных условиях.

Рекомендации по применению

- Проволоку следует хранить в рекомендованных условиях, а также содержать упаковку в хорошем состоянии.
- Во избежание образования дефектов защитный газ должен быть чистым, в нем не должно быть влаги.
- Перед сваркой свариваемые поверхности необходимо очистить от примесей, масляных загрязнений, влаги и т.п.
- Необходимо помнить, что механические свойства, трещиностойкость и внешний вид металла шва зависят от уровня тепловложений при сварке.