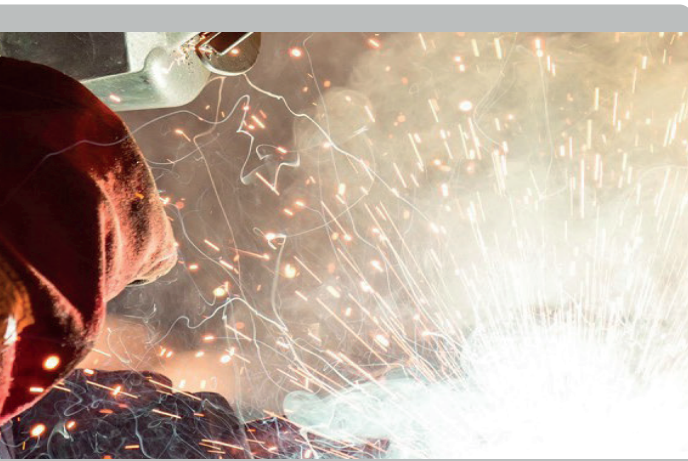




Высоколегированные стали **Сварочная проволока**



Сварочная проволока

CastoMag 45500 S

Для сварки нержавеющей сталей

Свойства

Проволока с основой из аустенитного сплава с ~10% δ-феррита. Устойчив к точечной и межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C. Устойчив к образованию окалины при температурах до 800°C. Хладостойкость до -196°C. Полируется до зеркального блеска.

Технические данные

EN ISO 14343 - A: G 19 12 3 LSi
EN 12072: G 19 12 3 LSi
AWS A5.9: ~ ER316LSi
W.-Nr.: 1.4430

Химический состав наплавленного металла, %:
0,03 C – 1,85 Si – 1,75 Mn – 19,0 Cr – 12,5 Ni – 2,75 Mo – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	370
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	560
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	37
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V при -196°C 40 J)	80

Применение

Для сварки нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
1.4311 – X 2 CrNiN 18-10,
1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
1.4404 – X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
1.4406 – X 2 CrNiMoN 17-12-2,
1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
1.4429 – X 2 CrNiMoN 17-13-3,
1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),
1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
1.4550 – X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,

1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,
1.4580 – GX 10 CrNiMoNb 18-10,
1.4581 – GX 5 CrNiMoNb 18-10,
1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12,
1.4948 – X 6 CrNi 18-11,

а также соответствующих плакированных сталей и для наплавов.

CastoMag 45500 S применяется, например, в химической и текстильной промышленности, машиностроении, строительстве трубопроводов и емкостей, а также в пищевой промышленности и пивоварении.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. При сварке материалов из однородных металлов температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла.

Сварочные позиции: все

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:

M12 – Inoxline C2

(макс. 2,5% CO₂ – остальное Ar);

M13 – Inoxline X2

(макс. 2,0% O₂ – остальное Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
0,8	S 200	5,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0
1,6	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, DB (43.024.01) GL, CE

Свойства

Проволока с основой из аустенитного сплава с небольшой долей δ -феррита с низким содержанием углерода. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии при температурах до 350°C и к образованию окалины при температурах до 800°C. Обладает хладостойкостью при температурах до -269°C. Полируется до зеркального блеска.

Технические данные

EN ISO 14343 -A: G 19 9 LSi
 AWS A5.9: ~ ER308LSi
 W.-Nr.: 1.4316

Химический состав наплавленного металла, в %:
 0,02 C – 0,85 Si – 1,3 Mn – 19,5 Cr – 9,7 Ni –
 остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0,2}$ [МПа]	≥ 320
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	≥ 510
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	≥ 30
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V при -196°C 32 J)	≥ 75

Применение

Для соединительной сварки нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:
 1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
 1.4311 – X 2 CrNiN 18-10,
 1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
 1.4552 – GX 5 CrNiNb 19-10,
 1.4948 – X 6 CrNi 18-11,
 а также соответствующих плакированных сталей и для наплавов.

CastoMag 45503 S применяется, например, в химической и текстильной промышленности, машиностроении, строительстве трубопроводов и емкостей, а также в пищевой промышленности.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. При сварке материалов из однородных металлов температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла.

Сварочные позиции: PA, PB, PC, PF
 w h q s

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:
 M12 – Inoxline C2
 (макс. 2,5% CO₂ – остальное Ar);
 M13 – Inoxline X2
 (макс. 2,0% O₂ – остальное Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, DB (43.024.03), GL, CE

Свойства

Проволока с основой из аустенитно-ферритного сплава. Металл сварного шва хорошо устойчив к точечной и щелевой коррозии и к коррозионному растрескиванию в хлоридсодержащих средах при рабочих температурах до 250°C. Минимальная допустимая рабочая температура -40°C. Полируется до зеркального блеска.

Технические данные

EN ISO 14343 - A: G 22 9 3 NL
 AWS A5.9: ~ ER2209
 W.-Nr.: 1.4462

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,02 C – 0,4 Si – 1,6 Mn – 23 Cr – 8,2 Ni – 3,2 Mo –
 0,15 N – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- ровочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0,2}$ [МПа]	≥ 600
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	≥ 750
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	≥ 24
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V при -40°C 32 J)	≥ 70

Применение

Для соединительной сварки ферритно-аустенитных сталей, например:

1.4417 – X2 CrNiMoSi 19-5,

1.4462 – X2 CrNiMoN 22-5-3

и для смешанных соединений с нелегированными и низколегированными сталями, например:

HI, HII, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3,

а также нержавеющей сталей, таких как

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),

1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),

1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),

1.4404 – X 2 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),

1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),

1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),

1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,

1.4550 – GX 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9)

1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,

1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,

1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,

1.4580 – GX 10 CrNiMoNb 18-10,

1.4581 – GX 5 CrNiMoNb 18-10,

1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-10.

Типичные примеры применения:

детали насосов, дренажные трубы во всех отраслях промышленности, шнеки, арматура в строительстве химических установок и резервуаров, а также конструкционные детали оффшорной техники и судостроения.

Указания по применению

Место сварки следует зачистить. Обеспечить подогрев основного материала. Температуру промежуточных слоев выдерживать в промежутке между 100 и 150°C. Избегать быстрого охлаждения. При необходимости, для лучшего образования аустенита, применить предварительный подогрев на 100°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: PA, PB, PC, PF
 w h q s

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:

M12 – Inoxline C2

(макс. 2,5% CO₂ – остальное Ar)

M13 – Inoxline X2

(макс. 2,0% O₂ – остальное Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, GL, CE

Свойства

Проволока на основе аустенитно-ферритного сплава. Сварочный металл устойчив к образованию окалины при температурах до 1150°C. Устойчив к кавитации и ударным нагрузкам.

Технические данные

EN ISO 14343-A:	G 29 9
EN 12072:	G 29 9
AWS A5.9:	~ ER312
W.-Nr.:	1.4337

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,1 C – 0,4 Si – 1,8 Mn – 30 Cr – 9,2 Ni –
 остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	510
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	720
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	25
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V)	76

Применение

Для соединения разнородных нержавеющей аустенитных сталей с нелегированными и низколегированными сталями. Кроме того, для сварки трудно свариваемых сталей, закаливаемых или жаростойких сталей, инструментальных и плакированных сталей и для наплавов.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев ограничить до 250°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла.

Сварочные позиции: все

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:
 M12 – Inoxline C2
 (макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);
 M13 – Inoxline X2
 (макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава. Металл сварного шва коррозионностойкий, устойчив к образованию окалины при температурах до 1200°C. Устойчив к серосодержащей атмосфере при температурах до 650°C.

Технические данные

EN ISO 14343 - A:	G 25 20 Mn
EN 12072:	G 25 20 Mn
AWS A5.9:	ER310 (mod)
W.-Nr.:	1.4842

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,12 C – 0,8 Si – 3,0 Mn – 26 Cr – 20,8 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0,2}$ [МПа]	≥ 350
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	≥ 540
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	≥ 30
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -196°C, ~ 32 Дж)	≥ 63

Применение

Для наплавки и сварки соединений из аустенитных жаростойких сталей типа CuNi 25-20, а также однородных или подобных сталей или литых сталей, жаростойких ферритных Cr-сталей, например: 1.4826; 1.4828; 1.4840; 1.4841; 1.4845; 1.4846; 1.4710; 1.4713; 1.4724; 1.4740; 1.4742; 1.4762.

Типичные примеры применения:
 конструкционные детали промышленных печей, уплотнительные поверхности арматуры, работающей при высоких температурах, жаростойкие обшивки, защитные трубки горелок, а также закалочные корзины.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. При сварке материалов из однородных металлов температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла.

Сварочные позиции: все

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:

M12 – Inoxline C2

(макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);

M13 – Inoxline X2

(макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава с δ -ферритом. Металл сварного шва устойчив к образованию окислы при температурах до 950°C, не подвержен горячему растрескиванию.

Технические данные

EN ISO 14343 – A: G 22 12 H
 AWS A5.9: ~ ER309Si
 SFA 5.9: ~ ER309Si
 W.-Nr.: 1.4829

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,1 C – 0,9 Si – 1,6 Mn – 22 Cr – 11,2 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	≥ 350
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	≥ 540
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	≥ 30
Работа ударной вязкости, A_v (ISO-V) [Дж]	≥ 70

Применение

Для сварки соединений из жаро- и окислостойких сталей, например:

1.4826 – GX 40 CrNiSi 22-9,
 1.4828 – X 15 CrNiSi 20-12,
 1.4829 – X 12 CrNi 22-12,
 1.4832 – GX 25 CrNiSi 20-14,
 1.4878 – X 12 CrNiTi 18-9,
 1.4710 – GX 30 CrSi 6,
 1.4713 – X 10 CrAl 7,
 1.4742 – X 10 CrAl 18,
 1.4740 – GX 40 CrSi 17,

а также подобных CrNi-сталей. Кроме того, для ремонтной сварки на деталях из трудносвариваемых высокотемпературных сталей.

Указания по применению

Растрескавшийся и поврежденный материал необходимо удалить. Место сварки зачистить. Предварительный подогрев при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Сварку производить короткими швами с минимальным тепловложением.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:
 M12 – Inoxline C2
 (макс. 2,5% CO₂ – остальное Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии. Коррозионностойкий в неокисляющих средах (до 90%-ная серная кислота, фосфорная кислота и органические кислоты). Устойчив к точечной коррозии в хлорсодержащих растворах и к образованию окалины при температурах до 1000°C (воздух).

Технические данные

EN ISO 14343 - A: G 20 25 5 Cu L
 EN 12072: G 20 25 5 Cu L
 AWS A5.9: ER385
 W.-Nr.: 1.4519

Химический состав наплавленного металла, %:
 max. 0,015 C – 0,3 Si – 1,7 Mn – 19,5 Cr – 25,5 Ni – 4,6 Mo – 1,6 Cu – 0,12 N – остальное Fe
 Феррит: 0 FN

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	410
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	650
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	39
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -70°C ~32 Дж)	100

Применение

Для сварки соединений из нержавеющей аустенитных сталей, например:

1.4505 – X 4 NiCrMoCuNb 20-18-2,
 1.4506 – X 5 NiCrMoCuTi 20-18,
 1.4529 – X 1 NiCrMoCuN 25-20-7,
 1.4531 – GX 2 NiCrMoCuN 20-18,
 1.4536 – GX 2 NiCrMoCuN 25-20,
 1.4539 – X 1 NiCrMoCuN 25-20-5,
 1.4585 – GX 7 CrNiMoCuNb 18-18

с нестабилизированными и стабилизированными аустенитными CrNi-сталями, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18-10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 – X 2 CrNi 19-11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
 1.4404 – X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),

1.4406 – X 2 CrNiMoN 17-12-2,
 1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
 1.4429 – X 2 CrNiMoN 17-13-3
 1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
 1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
 1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
 1.4550 – X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
 1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
 1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,
 1.4580 – GX 10 CrNiMoNb 18-10,
 1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12
 и соответствующими лакированными сталями и для наплавов.

Указания по применению

Зачистить места сварки. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволоочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: PA, PB

w h

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:

M12 – Inoxline C2

(макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);

M13 – Inoxline X2

(макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0
1,6	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, CE



Сварочная проволока

CastoMag 45516 S

Для смешанных соединений и наплавов

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава с ~ 15% δ-феррита. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C и к образованию окалины при температурах до 1050°C. Хладостоек при температурах до -80°C. Максимальная рабочая температура 300°C для разнородных соединений.

Технические данные

EN ISO 14343 - A: G 23 12 L
AWS A5.9: ER309LSi
W.-Nr.: 1.4332

Химический состав наплавленного металла, %:
0,02 C – 0,5 Si – 1,8 Mn – 24 Cr – 13,5 Ni – 0,2 Co –
остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	400
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	≥ 550
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	≥ 30
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V)	≥ 55

Применение

Для соединений из нержавеющей аустенитных сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
1.4541 – X 6 CrNiTi 18-10,
1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,

1.4581 – GX 5 Cr NiMoNb 18-10,

1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12

с нелегированными и низколегированными сталями, например:

P 265 GH, 17 Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 до StE 355,

а также с литыми сталями. Кроме того, для коррозионноустойчивых наплавов плакирующих слоев на вышеуказанные нелегированные и низколегированные стали и на теплостойкие упрочненные стали с мелкозернистой структурой по AD-спецификации HPO, группа 3.

Указания по применению

Зачистить места сварки. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: PA, PC, PF

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:

M12 – Inoxline C2

(макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);

M13 – Inoxline X2

(макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава, стабилизированного ниобием, с небольшой долей δ -феррита. Металл сварного шва устойчив к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C и к образованию окалины при температурах до 800°C. Хладостоек при температурах до -196°C.

Технические данные

EN ISO 14343 - A:	G 19 9 NbSi
EN 12072:	G 19 9 NbSi
AWS A5.9:	ER347Si
W.-Nr.:	1.4551

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,05 C – 0,8 Si – 1,6 Mn – 19,5 Cr – 9,8 Ni – 0,7 Nb
 – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориентировочное значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	430
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	630
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	33
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -196 °C, ~32 Дж)	110

Применение

Для сварки соединений из нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:
 1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
 1.4541 – X 5 CrNiTi 18-10,
 1.4550 – X 10 CrNiNb 18-9,
 1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4948 – X 6 CrNi 18-11,
 1.6905 – X 10 CrNiNb 18-10,
 а также соответствующих плакированных сталей и для наплавки этих материалов.

Используется для соединительной сварки в строительстве химических аппаратов и емкостей, трубопроводов, в пищевой, текстильной и целлюлозной промышленности. Кроме того, для наплавки на уплотнительные поверхности арматуры и фланцев.

Указания по применению

Зачистить места сварки. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все, кроме PG (f)

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:
 M12 – Inoxline C2
 (макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);
 M13 – Inoxline X2
 (макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	12,5
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, GL



Сварочная проволока

CastoMag 45553 S

Для нержавеющей сталей

Свойства

Проволока на основе аустенитного сплава, стабилизированного ниобием, с ~ 10% δ-феррита. Металл сварного шва устойчив к точечной и межкристаллитной коррозии и к образованию окалины при температурах до 800°C. Хладостоек при температурах до -120°C.

Технические данные

EN ISO 14343 - A:	G 19 12 3 NbSi
EN 12072:	G 19 12 3 NbSi
AWS A5.9:	ER318Si
SFA 5.9:	ER318Si
W.-Nr.:	1.4576

Химический состав наплавленного металла, %:
0,035 C – 0,8 Si – 1,6 Mn – 19,5 Cr – 11,5 Ni –
2,8 Mo – 0,7 Nb – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{p0.2}$ [МПа]	490
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	670
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	33
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -196°C, ~ 32 Дж)	100

Применение

Для сварки соединений из нестабилизированных и стабилизированных CrNi-сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
1.4306 – X 2 CrNi 19 – 11 (X 2 CrNi 18-9),
1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
1.4404 – X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
1.4436 – X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
1.4541 – X 5 CrNiTi 18-10,
1.4550 – X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,

1.4580 – GX 10 CrNiMoNb 18-10,
1.4581 – GX 5 CrNiMoNb 18-10,
1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12,
1.4948 – X 6 CrNi 18-11,
а также соответствующих плакированных сталей и для наплавки на эти материалы.

CastoMag 45553 S применяется для соединительной сварки трубопроводов, арматуры, аппаратов и емкостей на бумажных фабриках и в красильном производстве, а также в химической промышленности.

Указания по применению

Зачистить места сварки. Температуру промежуточных слоев ограничить до 150°C. Предпочтительно применять технологию сварки короткой дугой в импульсном режиме и со струйным переносом металла. Для зачистки швов применять проволочные щетки из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: все

Вид тока: = (+)

Защитный газ: EN ISO 14175:
M12 – Inoxline C2
(макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);
M13 – Inoxline X2
(макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Допуск к эксплуатации

TÜV, DB (43.024.06), CE

Свойства

Проволока на основе аустенитного, немагнитизирующегося сплава. Металл сварного шва устойчив к термическим ударам и к образованию окалины при температурах до 850°C. Коррозионностоек при температурах до 300°C. Хладостоек при температурах до -110°C.

Технические данные

EN ISO 14343 - A: G 18 8 Mn
 EN 12072: G 18 8 Mn
 AWS A5.9: ~ ER307Si
 SFA 5.9: ~ ER307Si
 W.-Nr.: 1.4370

Химический состав наплавленного металла, %:
 0,08 C – 0,8 Si – 7 Mn – 19 Cr – 8,5 Ni – остальное Fe

Наплавленный металл (необработанный)	Ориенти- рующее значение при 20°C
Предел текучести при растяжении, $R_{0,2}$ [МПа]	420
Предел прочности при растяжении, R_m [МПа]	620
Удлинение при разрыве, A_5 [%]	35
Работа ударной вязкости, A_v [Дж] (ISO-V, при -110 °C ~32 Дж)	100

1.4581 – GX 5 CrNiMoNb 18-10,
 1.4583 – X 10 CrNiMoNb 18-12
 и нелегированных и легированных сталей типа H I
 и H II, а также для наплавки и нанесения промежу-
 точных слоев (подслоя) на указанные материалы и
 на закаливаемые стали.

Указания по применению

Зачистить места сварки. Температуру промежу-
 точных слоев ограничить до 150°C. Предпочти-
 тельно применять технологию сварки короткой
 дугой в импульсном режиме и со струйным пе-
 реносом металла. Применять проволоочные щетки
 из аустенитных CrNi-сталей.

Сварочные позиции: PA, PB, PC, PF, PG
 Вид тока: = (+)
 Защитный газ: EN ISO 14175:
 M12 – Inoxline C2
 (макс. 2,5% CO₂ – 97,5% Ar);
 M13 – Inoxline X2
 (макс. 2,0% O₂ – 98,0% Ar)

Диаметр [мм]	Форма катушки [EN 759]	Упаковка [кг]
0,8	BS 300	15,0
1,0	BS 300	15,0
1,2	BS 300	15,0
1,6	BS 300	15,0

Другие диаметры по запросу

Применение

Для сварки соединений из разнородных нержа-
 веющих аустенитных сталей, например:

1.4301 – X 5 CrNi 18 – 10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4308 – GX 6 CrNi 18-9,
 1.4401 – X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
 1.4408 – GX 6 CrNiMo 18-10,
 1.4435 – X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
 1.4541 – X 5 CrNiTi 18-10,
 1.4552 – GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4571 – X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
 1.4573 – X 10 CrNiMoTi 18-12,

Допуск к эксплуатации

TÜV, DB (43.024.07), GL, CE

**ООО “ВЕАР СЕРВИС” является официальным дистрибьютором Общества с ограниченной ответственностью
 “Мессер Эвтектик Кастолин”**