

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 19 12 3 Nb Si do spawania metodą MAG stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo stabilizowanych niobem Nb lub tytanem Ti gatunku 316Nb / 316Ti.

Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję szczelinową oraz na utleniające działanie kwasów.

Znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle chemicznym i spożywczym przy spawaniu rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściegów o regularnych i łagodnych kształtach.

Klasyfikacja

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si

Dopuszczenia

DB

TÜV

Oznaczenie

•

•

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.05	1.75	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12	2.6	0.6

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-110°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

(*) 98% Ar+2% O₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M12, M13

Materiały

1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

