

EN ISO 14343-A:2007: W Z18 16 5 N L
 AWS A5.9-06: ER317L (mod.)
 W.Nr.: 1.4453

BÖHLER ASN 5-IG

**Присадочный пруток для сварки
 высоколегированных коррозионноустойчивых сталей**

Описание и область применения

Присадочный пруток с 3-4% содержанием Мо для ручной аргонодуговой сварки CrNi сталей типа 1.4438 / 317L.

Наплавленный металл – стабильный аустенит, стойкость к щелевой коррозии и точечной коррозии ($PRE_N > 35$) сочетается с высокими значениями ударной вязкости при низких температурах до -269°C . Стойкость к межкристаллитной коррозии до $+400^\circ\text{C}$. Для компенсации сегрегации при сварке высоколегированных сталей с высоким содержанием молибдена, присадочный пруток обладает повышенным содержанием Мо (4.1 %), что гарантирует равномерность распределения Мо в металле шва на уровне свариваемого металла основы 3-4 %.

Химический состав проволоки

wt-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PRE_N	FN
	≤ 0.02	0.4	5.5	19.0	17.2	4.3	0.16	38.0	≤ 0.5

Механические свойства наплавленного металла

	σ	σ
Предел текучести R_e Н/мм ² :	440	(≥ 400)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	650	(≥ 600)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	35	(≥ 30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	120	(≥ 70)
- 269°C:	75	(≥ 32)

(*) σ без термообработки, защитный газ - Ar

Рекомендации по сварке

	Защитный газ 100% Ar:	\varnothing mm	
	верх: \blacktriangleright W Z 18 16 5 NL	1.6	
	низ: 1.4453	2.0	
		2.4	

Металл основы

1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3,
 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
 AISI 316Cb, 316LN, 317LN, 317L, UNS S31726

Одобрения

TÜV-D (00017.), TÜV-A (463), DNV (X), SEPPOZ, CE

Материалы подобного назначения

Электрод:	FOX ASN 5	Проволока для п/а сварки	ASN 5-IG (Si)
	FOX ASN 5-A	Порошковая проволока:	E 317L-FD*
Проволока / флюс	ASN 5-UP/BB 203		E 317 PW-FD*

* рекомендуется для сварки подобных сплавов, не полностью аустенитная структура