

OK Tigrod 312

Нержавеющий сварочный пруток двойного назначения. Первое – сварка сталей с ограниченной свариваемостью, таких как закаливающиеся, броневые, пружинные, инструментальные и другие стали с высоким углерод эквивалентом, а также сталей с неизвестным химическим составом и их сварки с аустенитными сталями, особенно, если последние имеют полностью аустенитную структуру. Температура эксплуатации таких изделий должна ограничиваться 300°C. Изделие после сварки не требует последующей термической обработки, а для небольших толщин (~ до 8 мм) и предварительного подогрева. Не рекомендуется к применению для случаев многопроходной сварки толщин более 20 мм. Сварные швы характеризуются высокой стойкостью к образованию трещин. Наплавленный металл имеет аустенитно-ферритную структуру, обладает очень высокими прочностными свойствами, хорошей стойкостью к коррозионному растрескиванию. Межпроходная температура не должна превышать 150°C. Содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме WRC-92 около FN 40.

Классификации	AWS A5.9 : ER312 EN ISO 14343-A : W 29 9
Тип сплава	Ferritic-austenitic (29 % Cr - 9 % Ni)
Защитный газ	I1, I2, I3 (EN ISO 14175)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	63 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.1	1.7	0.5	0.010	0.020	9	29

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.10	1.6	0.4	8.8	30.7	0.20	0.14