

Exaton 16.5.1

16.5.1 is a filler material for joining EN 1.4418 and similar steels. It is also used for overlay welding. The weld metal has excellent resistance to cavitation and is used typically for shafts, propellers, pumps and valves in for example, hydropower generation.

Классификация сварочной проволоки	EN ISO 14343-A : W 16 5 1
Одобрения	CE EN13479

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Austenitic/Martensitic/Ferritic - 16% Cr - 5% Ni - 1% Mo - Low C
Защитный газ	I3 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
PWHT 590 Deg C, 4 h			
PWHT 4hr 590°C	470 MPa	850 MPa	22 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
PWHT 590 Deg C, 4 h		
PWHT 4hr 590°C	20 °C	80 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.3	0.009	0.015	5.5	16.2	1.0	0.04	0.006

Хим. состав проволоки

Cu	N	Nb	Ti	Co
0.01	0.02	0.01	0.01	0.03

CORROSION RESISTANCE: The weld deposit is resistant to scaling in air up to 850 °C (1560 °F).
 Its pitting and general corrosion resistance is comparable to EN 1.4306, ASTM A314.

RECOMMENDED WELDING DATA:
 The parameters for TIG welding depend largely upon the base metal thickness and the welding application.
 Electrode negative and a shield gas of argon or helium should be used to prevent oxidation of the weld metal.

 WELD METAL CHARACTERISTICS: Martensitic/austenitic microstructure with a ferrite content of 12 FN.
