



OK Autrod 22.09

Нержавеющая сварочная проволока, предназначенная для сварки в защитных газах M12 и M13 аустенитно-ферритных (стандартных дуплексных) сталей

типа 22%Cr-5%Ni-3%Mo-N, таких как 08X21H6M2T, 02X22H5AM3, S31803, S32205, W.Nr 1.4462 и им аналогичных, а также для сварки этих сталей с высоколегированными аустенитными, низколегированными и

конструкционными углеродистыми сталями. Ее можно также применять для сварки «бюджетных» дуплексных сталей, кроме случаев, когда легирование Mo может отрицательно сказаться на коррозионной стойкости.

Наплавленный металл характеризуется высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с хорошей стойкостью к коррозии во влажных средах при температурах эксплуатации до 250°C. Металл также стоек к межкристаллитной и питтинговой коррозии, а также к коррозионному растрескиванию под напряжением. Может применяться для изделий, контактирующих с хлоросодержащими средами и сероводородом. Критическая температура питтинговой коррозии у наплавленного металла по ASTM раздел 48 (Critical Pitting Temperature) CTP=25-30°C, а эквивалент сопротивляемости питтинговой коррозии (Pitting Resistibility Equivalent) PRE = %Cr + 3,3%Mo + 16%N

примерно равен 35. Основными областями из применения являются производство технологического оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности

и морских платформ для обработки и транспортировки нефти и газа. Для стандартных дуплексных сталей удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,5-2,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 200°C. Желательно, чтобы оборудовании,

поддерживало режим MIG-puls. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле по диаграмме Шеффлера составляет ~30% (расчетное по WRC-92 – FN ~45).

Выпускаемые диаметры: 0,8; 1,0 и 1,2 мм

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	600 МПа	765 МПа	28 %