



Классификация								
EN ISO 14343-A				Material-No.				
WZ 25 35 Zr				1.4853				
Описание и область применения								
Присадочный пруток UTP A 2535 Nb предназначен для сварки и наплавки подобных жаростойких CrNi сталей (трубы центростремительного литья, литые детали форм), таких как:								
1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20							
1.4852	G-X 40 NiCrSiNb 35 25							
1.4857	G-X 40 NiCrSi 35 25							
В науглероженной атмосфере с низким содержанием серы стойкость наплавленного металла при температурах до 1150°C.								
Химический состав (ср. значения), %								
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Zr	Fe
0,4	1,0	1,7	25,5	35,5	1,2	+	+	основа
Механические свойства наплавленного металла								
Предел текучести, R _{p0,2}			Предел прочности, R _m			Удлинение, A		
МПа			МПа			%		
> 480			> 680			> 8		
Рекомендации по сварке								
Тщательно зачистить зону сварки. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка не требуются. Тепловложение поддерживать на минимальном уровне, межпроходная температура не выше 150°C.								
Пруток, диам. x длина, мм		Тип тока			Защитный газ (EN ISO 14175)			
2,0 x 1000		= (-)			I 1			
2,4 x 1000		= (-)			I 1			
3,2 x 1000		= (-)			I 1			