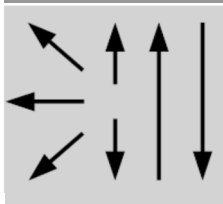




Высоколегированная аустенитная нержавеющая проволока для сварки разнородных соединений и наплавки

Условные обозначения					
EN ISO 14343-A		AWS A5.9	W.Nr.		
G CrMo9Si		ER 307(mod.)	1.4370		
Описание и область применения					
<p>Проволока сплошного сечения для сварки разнородных соединений, трудносвариваемых сталей, 14% Mn сталей, брони, наплавки буферных и переходных слоев. Рекомендуется так же износо- и коррозионно-стойкой наплавки деталей стрелочных переходов, седел клапанов, лопастей гидротурбин. Наплавленный металл обладает свойством самоупрочнения (наклёп), что позволяет использовать проволоку для нанесения антикавитационных слоев. Высокая стойкость наплавленного металла к образованию трещин, термическим ударам, стойкость к образованию окалины до +850°C, стойкость к сигма охрупчиванию до +500°C. Рабочие значения ударной вязкости при отрицательных температурах до -110°C. Металл шва можно подвергать термообработке.</p> <p>Проволока обладает отличными подающими свойствами и смачиваемостью.</p>					
Металл основы					
<p>Сварка однородных и разнородных соединений: высокопрочных легированных и нелегированных сталей; закаленных и отпущенных сталей; 13-17% Cr сталей; 14% Mn аустенитных сталей; жаростойких сталей с рабочими температурами до +850°C; криогенных сталей в том числе аустенитных.</p>					
Химический состав проволоки, (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0,08	0,5	7,0	19,2	9,0
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)					
Условия	Предел текучести R _{p0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
				+20 °C	-110°C
и	430 (≥350)	640 (≥500)	36 (≥ 25)	110	≥32
и после сварки, без термообработки. Защитный газ Ar + макс. 2,5 % CO ₂					
Рабочие параметры					
	Полярность: = (+)	Защитный газ: Ar + макс. 2,5 % CO ₂	Ø, мм		
			0,8		
			1,0		
			1,2		
			1,4		
Одобрения					
DB (43.014.13), CE, TÜV-D (00024).					