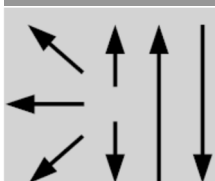




Высоколегированная проволока для сварки
разнородных соединений и наплавки

Условные обозначения					
EN ISO 14343-A				AWS A5.9	W.Nr.
G 18 8 Mn				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	19,0	9,0
Механические свойства наплавленного металла					
Условия	Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20 °C	
и	≥ 430	≥ 640	≥ 36	≥ 110	
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	
Одобрения					
<p>TÜV-D (06632.), DB (43.014.13), DB (43.014.07), SEPPOZ, VG 95132, CE, DNV (X), GL (4370S), (A 7 CN-IG: TÜV-D (00024.))</p>					