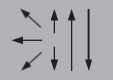




Классификация					
EN ISO 14343-A			AWS A5.9 / SFA-5.9		
G 25 20 Mn			ER310 (mod.)		
Описание и область применения					
G 25 20 Mn / ER310 (mod.) проволока сплошного сечения для сварки и наплавки подобных жаростойких сталей – прокат, поковки, литье. Область применения – термические и закалочные цеха, котельное оборудование, нефтеперегонные установки, производства керамики. Стойкость к образованию окалины до 1150°C, диапазон рабочих температур 650-900°C рекомендуется избегать из-за риска охрупчивания металла сварного шва					
Рабочая среда		макс. температура			
		макс. содержание серы 2 г/м ³			
Воздух, окислительная среда		1150°C		1100°C	
Восстановительная среда		1080°C		1040°C	
Металлы основы					
1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18, 1.4710 GX30CrSi6, 1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4740 GX40CrSi17, 1.4742 X10CrAl18 1.4762 X10CrAl25, 1.4826 GX40CrNiSi22-9, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4837 GX40CrNiSi25-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 GX40CrNi25-21					
UNS S31000, S31400, S44600					
AISI 305, 310, 314, 446					
Химический состав проволоки					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0,13	0,9	3,2	24,6	20,5
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)					
Условия	Предел текучести R _{0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	20°C	-196°C
u	400 (≥ 350)	620 (≥ 550)	38 (≥ 20)	95 (≥ 47)	(≥ 32)
u - после сварки – защитный газ Ar + 2.5% CO ₂					
Рабочие параметры					
	Род тока	= (+)		Dimension mm	
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M13 (Ar + 2 – 3% CO ₂)		0,8	
				1,0	
				1,2	
Предварительный подогрев и межпроходная температура для ферритных сталей 200 – 300°C. Защитный газ: Ar + 2 – 3% CO ₂					
Одобрения					
-					