



Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.			
W 13 4	SSZ410NiMo	ER410NiMo(mod.)	1.4351			
Описание и область применения						
<p>Пруток для аргонодуговой сварки подобных коррозионноустойчивых 13% Cr(Ni) сталей. Высокая стойкость к коррозионному усталостному растрескиванию.</p> <p>Рекомендуется для соединительной сварки и наплавки аналогичных по химическому составу 13 % Cr(Ni) и 13 % Cr сталей, в том числе отливок.</p>						
Металл основы						
1.4313 – (G)X5CrNi13-4;		1.4002 – X6CrAl13;		ACI Gr. CA 6 NM		
Химический состав присадочного прутка, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
wt-%	0.02	0.7	0.7	12.3	0.5	4.7
Структура: Мартенсит, подвергающийся закалке с отпуском						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	Твердость	
	МПа	МПа	МПа	Дж	HB30	HRC
600 °C / 8 час	720	800	18	50	250	
после сварки						38
Рабочие параметры						
Полярность:	Защитный газ:	Маркировка:	Ø, мм	L, мм		
= (-)	(EN ISO 14175) I1	⚡ W 13 4	2.0 2.4	1000 1000		
Рекомендации по сварке						
Материал	Предварительный подогрев			Послесварочная термообработка		
Стали подобного химического состава	<p>Для стенок толщиной до 10 мм: не требуется</p> <p>Для стенок толщиной больше 10 мм: 100 – 150 °C</p>			Отпуск или закалка с отпуском в соответствии с требованиями для свариваемых материалов		
13 % Cr стали, в том числе отливки	В соответствии с требованиями для свариваемых материалов			Отпуск или закалка с отпуском в соответствии с требованиями для свариваемых материалов		
Одобрения						
TÜV (01582), CE						