



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A			Mat. No.			
E Z 21 33 Mn Nb B 2 2			≈1.4850			
Описание и область применения						
Жаростойкость до 1050 °С. Высокая стойкость в среде науглероживающих газов. Рекомендуется для сварки и наплавки подобных жаропрочных сталей и литья.						
Газовая среда		максимальная рабочая температура °С				
воздух и окислительные среды		Без S		макс.S 2г/Нм ³		
восстановительная среда		1050		1000		
		1000		950		
Металл основы						
1.4859 – GX10NiCrNb32-20; 1.4876 – X10NiCrAlTi32-20; X10NiCrAlTi32-20 – Alloy 800 H						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.12	0.5	4.5	21.0	32.0	1.2
Структура: Аустенит						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. текучести R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Уд. вязкость ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °С	
	350	400	600	25	45	
Длительная прочность: как у металла основы						
Параметры						
	Полярность: = (+)	Ø (мм)		L, мм	Ток, А	
		2.5		300	55 – 80	
		3.2		350	80 – 105	
Рекомендации по сварке						
Тип материала	Подогрев			Послесварочная т/обработка		
Подобные стали, в том числе литые	Без подогрева. Сварка ниточным швом с минимальной амплитудой колебаний. Межпроходная температура: макс. 150 °С.			Не требуется		
Одобрения						
TÜV (07255), CE						