



Условные обозначения						
EN 14343-A			Mat. No.			
WZ 21 33 Mn Nb			≈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 <sup>3</sup>			
восстановительная среда		1050	1000			
		1000	950			
Металл основы						
1.4876 – Alloy 800 – UNS N08800 – X10NiCrAlTi32-20						
1.4958 – Alloy 800 H – UNS N08810 – X5NiCrAlTi31-20						
1.4859 – UNS N08151 – GX10NiCrSiNb32-20						
Химический состав прутка (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.12	0.20	4.8	21.5	32.5	1.2
Структура: Аустенит						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо - обработка	Пр. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр. текучести R <sub>p1.0</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °С	
без	400	430	600	17	50	
Длительная прочность: как у металла основы						
Парметры						
Полярность: = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1	Маркировка: † 1.4850 mod. / WZ 21 33 Mn Nb			Ø (мм)	L, мм
					2.0	1000
					2.4	1000
					3.2	1000
Рекомендации по сварке						
Тип материала		Подогрев		Послесварочная термообработка		
Подобные стали, в том числе литые		без		Без. При необходимости стабилизирующий отжиг 875 °С / 3 ч / воздух		
Одобрения						
TÜV (07256), CE						