



Условные обозначения						
EN ISO 14343-A			Mat. No.			
G Z 25 35			1.4853			
Описание и область применения						
Материал для сварки и наплавки на подобные жаростойкие стали. Стойкость к образованию окалины до 1050 °С.						
Металл основы						
1.4852 – GX40NiCrSiNb35-25						
Типичный химический состав проволоки, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.42	1.2	1.8	26.0	35.0	1.3
Структура: Аустенит						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо- обработка	Пр.текучности R <sub>p0.2</sub>	Пр.текучности R <sub>p1.0</sub>	Пр.прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )		
	МПа	МПа	МПа	%		
без т/о	400	450	600	8		
Жаропрочность определяется свариваемым металлом						
Рабочие параметры						
Полярность: DC ( + )	Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13		Ø,мм 1.2	Катушки: B300		
Инструкции по сварке						
Материалы			Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка		
Подобные марки литевых сталей			не требуется	не требуется		