

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 25 20	ER310

Описание и рекомендации по применению

Пруток для TIG-сварки жаропрочных сталей типа W 25 20 / ER310, таких как ASTM 310S. Может также использоваться для сварки ферритных хромистых сталей, сталей с 14% содержанием марганца и соединений нержавеющих и низкоуглеродистых сталей. Обеспечивает полностью austenитный металл шва и, следовательно, несколько более чувствителен к образованию горячих трещин, чем стали марки 316. Сварку следует выполнять с низким тепловложением и низкой межпороходной температурой, с перемешиванием с основным металлом. Коррозионная стойкость: изначально предназначен для конструкций, работающих при высоких температурах. Устойчивость к влажной коррозии умеренная.

Max рабочая температура	Без серы	Max 2р серы на Nm ³
Воздух и окислительные среды	1150°C	1100°C
Системы очистки газов	1080°C	1040°C

Металл основы

EN ASTM B5 NF SS 4845, 1.4845, 310S, 310S16, Z8 CN 25-20 2361

Типичный химический состав прутка

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Ferrit
wt.-%	0.12	0.35	1.6	25.5	21.0	0 FN

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{p0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV
	MPa	MPa	%	20°C
u	420 (≥350)	610 (≥ 550)	33 (≥20)	120 (≥75) Дж

u - без термообработки, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

Полярность	DC-	Типоразмер, мм
Заданный газ (EN ISO 14175)	I1	1.6 × 1000
Маркировка прутка	+ ER 310	2.0 × 1000
		2.4 × 1000

Термическая обработка: как правило, не применяется. Межпороходная температура: не более 100°C. Погонная энергия: не более 1,0 кДж/мм.

Одобрения

-