

**Классификация**

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 13 4	SS(410NiMo)	ER410NiMo (mod.)

**Описание и область применения**

Пруток для аргонодуговой сварки (TIG) типа W 13 4 / ER410NiMo (мод.) для сварки и наплавки соответствующих сталей 13Cr(Ni) и 13Cr-стали, а также литых сталей. Наплавленный металл малоуглеродистый мартенситный, подходит для закалки и отпуска. Высокая стойкость к коррозионно-усталостному растрескиванию. Коррозионная стойкость аналогична стойкости соответствующих сталей 13Cr(Ni), в том числе отливок.

**Металл основы**

1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4  
 ACI Grade CA 6 NM, UNS S41500

**Химический состав прутка, (wt.-%)**

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.01	0.7	0.7	12.3	4.7	0.5

**Механические свойства наплавленного металла (мин.значения)**

Condition	Yield strength R <sub>p0.2</sub> MPa	Tensile strength R <sub>m</sub> MPa	Elongation A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Impact energy ISO-V KV J 20°C	-60°C	Hardness HB30	HRC
u	915 (≥ 500)	1000 (≥ 750)	15 (≥ 10)	85 (≥32)	-	-	38
a	750 (≥ 500)	830 (≥ 750)	21 (≥ 15)	150 (≥47)	(≥32)	250	

и без термообработки после сварки, защитный газ Ar

а после отжига - защитный газ Ar, 600°C в течение 8 ч/охлаждение в печи до 300°C, охлаждение на воздухе

**Рабочие параметры**

	Полярность	DC-	Типоразмеры
	Заданный газ (EN ISO 14175)	I1	
	Маркировка	+ W 13 4	

Температура предварительного подогрева и межпроходная температура толстостенных деталей 100–150°C.  
 Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм. Послесварочная термообработка при температуре 580–620°C.

**Одобрения**

TÜV (01582), CE