

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 аргодуговой сварки (TIG) типа W 13 4 / ER410NiMo (мод.) для сварки и наплавки соответствующих сталей 13Cr(Ni) и 13Cr-сталей, 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 $R_{p0.2}$	Tensile strength R_m	Elongation A ($L_0=5d_0$)	Impact energy ISO-V KV J		Hardness	
	MPa	MPa	%	20°C	-60°C	HB30	HRC
u	915 (≥ 500)	1000 (≥ 750)	15 (≥ 10)	85 (≥ 32)	-	-	38
a	750 (≥ 500)	830 (≥ 750)	21 (≥ 15)	150 (≥ 47)	(≥ 32)	250	

u без термообработки после сварки, защитный газ Ar

a 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
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	2.0 × 1000
	Маркировка	+ W 13 4	2.4 × 1000

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

Одобрения

TÜV (01582), CE