

**Условные обозначения**

<b>AWS A5.9 / SFA-5.9</b>	<b>EN ISO 18274</b>
ER383 (mod.)	S Ni 8025 (NiFe30Cr29Mo)

**Описание и область применения**

Присадочный пруток типа S Ni 8025 (NiFe30Cr29Mo) / ER383 (mod.), максимальная рабочая температура свариваемых деталей +450°С. Высокая коррозионная стойкость, в особенности, в восстанавливающих средах. Рекомендуется для сварки и наплавки однородных и подобных соединений, стабилизированных и не стабилизированных полностью аустенитных Mo (Cu) содержащих сталей, в том числе литейных марок, а так же для разнородных соединений указанных сталей с углеродистыми / низколегированными сталями.

**Металлы основы**

1.4465 X1CrNiMoN25-25-2, 1.4563 X1NiCrMoCu31-27-4, 1.4577 X5CrNiMoTi25-25, 2.4858 NiCr21Mo

**Химический состав прутка**

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Cu
wt.-%	0,02	0,2	2,6	29	Основа	4,3	30	1,8

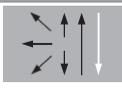
Структура: Аустенит

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

Условия	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности $R_{y1.0}$	Пр. прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара ISO-VKV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	20°С
и	350	380	550	30	120

и после сварки, без термообработки

**Operating data**

	<b>Тип тока</b>	= (-)	<b>Размер, мм / мм</b>
	<b>Защитный газ (EN ISO 14175)</b>	I1	2.0 × 1000
	<b>Маркировка прутка</b>	+ 2.4656	2.4 × 1000
			3.2 × 1000

Сварку вести с минимальным тепловложением, макс. 1,0 КДж/мм. Межпроходная температура макс. +100°С. Обычно, послесварочная термообработка не требуется. В особых случаях допускается отжиг при + 1120°С При сварке разнородных соединений температура предварительного подогрева определяется металлом основы.

**Одобрения**

TÜV (00118)