

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 29 9	ER312

Описание и область применения

Пруток типа W 29 9 / ER312 для сварки и наплавки соответствующих/аналогичных сталей и литых сталей. Для сварки нелегированных/низколегированных конструкционных сталей повышенной прочности, а также сталей с высоким содержанием марганца и CrNiMn. Высокая стойкость к образованию горячих трещин, хорошая вязкость и прочностные свойства. Наплавленный металл упрочняется в процессе деформационных нагрузок, что делает его пригодным для выполнения износостойких наплавов на муфты, шестерни, валы и т. д. Пруток также пригоден для ремонта инструментов сваркой и наплавкой. Максимальная температура применения: 300°C.

Металл основы

Для сварки нелегированных сталей с ограниченной свариваемостью и низколегированных сталей повышенной прочности. Применяется в качестве буферного слоя для снятия напряжений при наплавке холодных и горячих режущих инструментов. Для сварки высокомарганцевых и CrNiMn-сталей, а также комбинаций сталей различного химического состава или прочности.

1.3401 X120Mn12, 1.4006 X10Cr13, 1.4339 GX32CrNi28-10, 1.4340 GX49CrNi27-4, 1.4347 GX8CrCrNi26-7,
1.4460 X3CrNiMoN27-5-2
UNS S41000, AISI 329, 410, S235, E295

Химический состав прутка


	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.15	0.5	1.6	30	9.0

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

Условия	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности R_m	Удлинение $A(L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V KV J
	МПа	МПа	%	20°C
u	500 (≥ 450)	750 (≥ 650)	20 (> 15)	(≥ 27)

u без т/о после сварки - защитный газ 100% Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Типоразмеры мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.20 x 1000
	Маркировка	+ W 29 9 / ER312	1.60 x 1000
			2.00 x 1000
			2.40 x 1000

Рекомендуемое тепловложение макс. 2,0 кДж/мм и межпроходная температура макс. 150°C. Предварительный подогрев и межпроходная температура соответствуют требованиям основного металла.

Одобрения

-

