

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9	
W 25 20 Mn	ER310 (mod.)	

Описание и область применения

GTAW пруток для сварки однородных соединений жаростойких сталей: проката, литья, поковок. Применяется для сталей используемых в печах отжига, термических цехах, строительстве паровых котлов, паротрубопроводов, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Рекомендуется для сварки изделий работающих в окисляющих средах, азотосодержащих средах и т.п. Облицовочный слой в изделиях работающих в серосодержащих средах рекомендуется выполнять электродом FOX FA или проволокой FA-IG. Окалиностойкость до +1200°C. Низкотемпературная устойчивость до -196°C. При сварке следует избегать температурный диапазон (+650 - 900°C) из-за риска охрупчивания.

Основной металл

Аустенитные материалы
1.4841 X15CrNiSi25-21, 1.4845 X8CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 X40CrNi25-21, 1.4826 GX40CrNiSi22-10

Феррито-перлитные стали

1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25, 1.4710 GX30CrSi7, 1.4740 GX40CrSi17

AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ

Типовой химический состав прутка (% по массе)

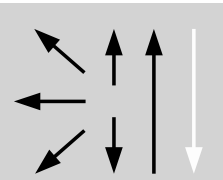
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.13	0.9	3.2	24.6	20.5

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести R _e	Временное сопротивление разрыву R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J	
				+20 °C	-196 °C
u	420 (≥ 350)	630 (≥ 550)	33 (≥ 20)	85	≥ 32

u без термообработки после сварки – защитный газ: Аргон

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (-)	Защитный газ: 100 % Аргон	Маркировка: front: W 25 20 Mn back: 1.4842	Ø (мм) 1.6 2.0 2.4
---	------------------------------	-------------------------------------	---	------------------------------------

Предварительный подогрев и межпроходная температура для ферритных сталей: 200–300 °C.

Одобрения

SEPROZ