



Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

W 25 20 Mn

ER310 (mod.)

Описание и область применения

TIG пруток типа W 25 20 Mn / ER310 (mod.) для соединения и наплавки соответствующих/аналогичных жаропрочных, катаных, кованных и литых сталей, например, в цехах отжига, закалочных цехах, при изготовлении паровых котлов, в нефтяной промышленности и керамической промышленности. Из-за риска охрупчивания следует избегать рабочих температур в диапазоне 650-900 °C. Стойкость к образованию отложений достигается при температурах до 1150°C.

Газовая среда	Макс. темп. применения	
	Бессерная	Макс.зг. S/Nm3
Воздух и окисляющие газы сгорания	1150°C	1100°C
Снижение уровня газов сгорания	1080°C	1040°C

Металл основы

1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18, 1.4710 GX30CrSi6, 1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4740 G-X40CrSi17, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl 25, 1.4826 GX40CrNiSi22-9, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4837 GX40CrNiSi25-12, 1.4840 GX15CrNi25-20, 1.4846 GX40CrNi25-21
UNS S31000, S31400, S44600
AISI 305, 310, 314, 446

Химический анализ

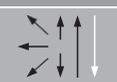
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.13	0.9	3.2	24.6	20.5

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

Условия	Предел текучести R _{0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	-40°C
u	420 (≥ 350)	630 (≥ 550)	33 (≥ 20)	128 (≥ 32)

u термически необработанный, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размеры, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.6 × 1000
	Маркировка прутка	+ ER310 (mod.)	2.0 × 1000
			2.4 × 1000
			3.2 × 1000

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

Одобрения

-

