

Классификация

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9 / SFA-5.9
G 13 4	SS(410NiMo)	ER410NiMo (mod.)

Описание и область применения

Сплошная проволока типа G 13 4 / ER410NiMo (mod.) для соединительной сварки и наплавки соответствующих марок стали 13Cr (Ni) и 13Cr в литой стали. Мягкая мартенситная сталь; подходит для закалки и отпуска. Высокая стойкость к коррозионно-усталостному растрескиванию. Коррозионная стойкость аналогична стойкости сталей класса 13 Cr(Ni) и литых сталей

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 анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.01	0.7	0.7	12.3	4.7	0.5

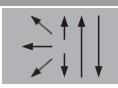
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{p0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J		Твердость	
	MPa	MPa	%	20°C	-20°C	HB30	HRC
u	950 (≥ 500)	1250 (≥ 750)	12 (≥ 10)	(≥ 32)	-	-	38
a	730 (≥ 500)	850 (≥ 750)	17 (≥ 15)	80 (≥ 47)	(≥ 47)	250	-

u термически необработанный, после сварки – защитный газ Ar + 8% CO₂

a подвергнутый отжигу – защитный газ Ar + 8% CO₂, 580°C в течении 8 ч / охлаждение в печи до 300°C с последующим воздушным охлаждением

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M12	1.0
		M13 M20	1.2

Предварительный подогрев и межпроходная температура для толстолистовых заготовок 100 – 150°C. Подводимая теплота максимум 1.5 кДж/мм. Термообработка после сварки в диапазонах 580 – 620°C.

Защитный газ: Ar + 2 – 3% CO₂, Ar + 8 - 10% CO₂, Ar + 2% O₂.

Одобрения

-