

Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

GZ 13

ER410 (mod.)

Описание и область применения

Нержавеющая коррозионностойкая сплошная проволока аналогичная стойкости соответствующих марок сталей с 13 % Cr(Ni)/литой стали. Для наплавки аналогичных и схожих по химическому составу сталей с 13 % Cr, в т.ч. литых. Для наплавки уплотняющих поверхностей при изготовлении водных, паровых и газовых клапанов и запорной арматуры из нелегированных и низколегированных сталей, в т.ч. литых, эксплуатируемых при температуре до 450°C.

Металл основы

1.4006 – X10Cr13; 1.4000 – X6Cr13; AISI 410, 420

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.08	0.9	0.65	14.0	0.4

Структура: мартенсит с частичным ферритом, пригодный для закалки и отпуска.

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

Условия	Предел текучести R_{m2}	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Твердость	
	MPa	MPa	%	HB	HRC
s	450 (≥ 250)	650 (≥ 450)	≥ 15	180	
u					35

s закаленный при 680°C / 8 ч

u термически необработанный, после сварки

Рабочие параметры

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

Рекомендуемая температура предварительного нагрева 200 – 400°C в зависимости от толщины стенок. Охлаждение примерно до 120°C, затем отпуск или закалка и temperирование.

Одобрения