

Классификация

EN ISO 14343-A

G 25 4

Описание и область применения

Сплошная проволока типа G 25 4 для сварки жаропрочных, аналогичных стойкости соответствующих безмолибденовых сталей типа 25 % Cr(Ni), в т.ч. литых. При склонности свариваемого металла к охрупчиванию температура между проходами не должна превышать 300°C. Температура начала интенсивного окисинообразования на воздухе и в окислительных продуктах сгорания составляет 1150°C. Проволока устойчива к воздействию серосодержащих продуктов сгорания при повышенных температурах. Для сварки и наплавки аналогичных и схожих по химическому составу жаростойких марок сталей, в т.ч литых.

Металл основы

1.4347 GX8CrCrNiN26-7, 1.4340 GX49CrNi27-4, 1.4745 GX40CrSi23, 1.4746 X8CrTi25, 1.4762 X10CrAlSi25, 1.4776 GX40CrSi29, 1.4821 X15CrNiSi25-4, 1.4822 GX40CrNi24-5, 1.4823 GX40CrNiSi27-4
AISI 327, ASTM A 297 HC

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.06	0.8	0.8	26	5.0

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

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Твердость
	MPa	MPa	%	HB
и	≥ 500	≥ 650	≥ 20	180

и термически не обработано, после сварки – защитный газ Ar + 2.5% CO₂

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер. мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M12 M13	

Температура предварительного нагрева и межваликовая температура составляет 200 – 400°C, в зависимости от соответствующего основного металла и толщины материала.

Защитный газ: Ar+1–2% O₂, Ar+2–3% CO₂

Одобрения

-