

Классификация

EN 14343-A

WZ 21 33 Mn Nb

Описание и область применения

Жаростойкость до 1050 °C. Высокая стойкость в среде науглероживающих газов.
Рекомендуется для сварки и наплавки подобных жаростойких сталей и литья.

Газовая среда	максимальная рабочая температура °C	
	Без S	макс.S 2г/Нм ³
воздух и окислительные среды	1050	1000
восстановительная среда	1000	950

Металл основы

1.4876 – Alloy 800 – UNS N08800 – X10NiCrAlTi32-20
 1.4958 – Alloy 800 H – UNS N08810 – X5NiCrAlTi31-20
 1.4859 – UNS N08151 – GX10NiCrSiNb32-20

Химический состав прутка (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.12	0.20	4.8	21.5	32.5	1.2

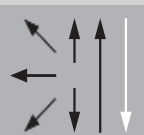
Структура: Аустенит

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, Дж
	МПа	МПа	%	+20 °C
и	400 (≥380)	600 (≥ 510)	(≥ 20)	100 (≥ 47)

и без термообработки, после сварки

Рабочие параметры

	Полярность: DC – Маркировка: + 1.4850 mod / WZ 21 33 MnNb Защитный газ: I1 (EN ISO 14175)	Размер, мм
		2.0 x 1000
		2.4 x 1000
		3.2 x 1000

Без термической обработки. При необходимости стабилизирующий отжиг 875 °C / 3 ч / воздух

Одобрения

TÜV (07256), CE