

Классификация
EN ISO 14343-A
G 16 5 1
Характеристики и характерные области применения

Сплошная проволока типа G 16 5 1 для сварки и ремонта пропеллеров, насосов, клапанов и валов из стали 248 SV / 420 и аналогичных типов сталей и отливок. Обладает большей стойкостью к растрескиванию, чем многие другие мартенситные типы присадок. Свойства сварного шва в основном такие же, как и у основного металла. Общая стойкость к точечной коррозии соответствует стандарту 1.4301/304

Металл основы

1.4028 X30Cr13, 1.4405 GX4CrNiMo16-5-1, 1.4418 X4CrNiMo16-5-1
AISI 420, 248 SV

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.02	0.35	1.3	16	5.5	1.0

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

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J	Твердость
	MPa	MPa	%	20°C	HB
a	460 (≥ 400)	840 (≥ 600)	≥ 15	60 (≥ 32)	260

a отжиг – защитный газ Ar + 2% CO₂, 590°C в течении 4 часов с последующим воздушным охлаждением

Рабочие параметры

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

Рекомендуемое тепловложение - макс. 2,0 кДж/мм и межпроходная температура макс. 150°C. Для стабилизации структуры и уменьшения хрупкости мартенсита рекомендуется термообработка после сварки при температуре от 4 до 590°C с последующим охлаждением на воздухе. Предварительный нагрев обычно не требуется, но при сварке толстых материалов, где могут ожидать высокие напряжения, рекомендуется предварительный нагрев до 75-100 °C.

Одобрения

-