



Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

W 25 22 2 N L

ER310 (mod.)

Описание и область применения

TIG пруток/проводка W 25 22 2 N L / ER310 (mod.) типа. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Отличная стойкость в хлорсодержащих средах, стойкость к точечной коррозии и азотной кислоте. Тест Хьюи по ASTM A262: макс. 1.5 мкм/48 ч (0.25 г/м2час), макс. глубина селективного травления макс. 100 мкм. Рекомендуется для сварки установок по производству мочевины. Сварка и наплавка однородных сталей. Используется для наплавки на жаростойкие стали. В результате вся микроструктура металла сварного шва представляет собой аустенит с максимальным содержанием феррита, 0,5%

Металл основы

1.4335 X1CrNi25-21, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4465 X1CrNiMoN22-25-3, 1.4466 X1CrNiMoN25-22-2, 1.4577 X3CrNiMoTi25-25
UNS S31050, S31603
AISI 316L, 725LN

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
wt.-%	0.02	0.2	6.0	25	22.5	2.2	0.13

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

Условия	Предел текучести $R_{0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Сила удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	450 (≥ 400)	625 (≥ 600)	32 (≥ 30)	120 (≥ 80)

и термически необработанный, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

Полярность	DC-	Размеры, мм
Заданный газ (EN ISO 14175)	I1	1.0
		1.2
		2.0 × 1000
		2.4 × 1000

Рекомендуемая тепловая нагрузка - не более 1,0 кДж/мм, температура на входе - не более 100°C.

При сварке аналогичных аустенитных металлов послесварочная термообработка, как правило, не требуется. При наплавке и соединении сталей, устойчивых к ползучести, и литьих сталей предварительный нагрев зависит от исходного металла и обычно составляет 150°C. В случае, если требуется термообработка после сварки для размягчения поверхности основного металла, температура снятия напряжения должна быть не более 530°C (рекомендуется 510°C для макс. 20 часов). Если необходимо обеспечить температуру послесварочной термообработки выше 530°C то после этой послесварочной термообработки следует выполнить последний (облицовочный) слой.

Одобрения

CE



Официальный партнер группы компаний
"Объединенные Технологии Сварки"
+7 (812) 36-444-86 cvarim@va.ru

