



Классификация								
EN ISO 14343-A					Material-No.			
WZ 25 35 Zr					1.4853			
Описание и область применения								
Присадочный пруток UTP A 2535 Nb предназначен для сварки и наплавки подобных жаростойких CrNi сталей (трубы центробежного литья, литые детали форм), таких как:								
1.4848	G–X 40 CrNiSi 25 20							
1.4852	G–X 40 NiCrSiNb 35 25							
1.4857	G–X 40 NiCrSi 35 25							
В науглероженной атмосфере с низким содержание серы стойкость наплавленного металла при температурах до 1150°C.								
Химический состав (ср. значения), %								
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Ti	Zr	Fe
0,4	1,0	1,7	25,5	35,5	1,2	+	+	основа
Механические свойства наплавленного металла								
Предел текучести, R _{P0,2}			Предел прочности, R _m			Удлинение, A		
МПа			МПа			%		
> 480			> 680			> 8		
Рекомендации по сварке								
Тщательно зачистить зону сварки. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка не требуются. Тепловложение поддерживать на минимальном уровне, межпроходная температура не выше 150°C.								
Пруток, диам. x длина, мм			Тип тока			Защитный газ (EN ISO 14175)		
2,0 x 1000			= (-)			I 1		
2,4 x 1000			= (-)			I 1		
3,2 x 1000			= (-)			I 1		

