

Прутки для сварки высоколегированных мартенситных сталей

BÖHLER CN 13/4-IG

EN ISO 14341-A: W 13 4
AWS A5.9: ER410NiMo (mod.)



Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.7	0.7	12.3	4.7	0.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Прутки типа 13% Cr 4% Ni с низким содержанием углерода, предназначены для сварки и наплавки мягко-мартенситных сталей типа 1.4313 / CA 6 NM. Для коррозионноустойчивых литых сталей с содержанием 13%Cr(Ni). Обеспечивают высокую трещиностойкость. Прецизионное легирование обеспечивает пластичность, высокую ударную вязкость, отсутствие трещин в сочетании с высокими прочностными свойствами наплавленного металла. Применяется для гидро- и паровых турбин, коррозионноустойчивая против воды и пара.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
915	1000	15	20°C 85	Без термообработки, защитный газ: Ar
915	1000	15	20°C 150 -60°C ≥32	Отжиг, 600°C/8ч/печь до 300°C/ воздух-газ Ar

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и межпроходная температура для толстостенных деталей 100-160 °С. Максимальное тепловложение 15 кДж/см. Отпуск 580-620°C.

DC- защитный газ Ar	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	1,2 x1000	60-80	9-11	
	1,6 x1000	80-120	10-13	
	2,0 x1000	100-130	14-16	
	2,4 x1000	130-160	16-18	
3,2 x1000	160-200	17-20		

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4002-X6CrAl13, 1.4313- X3CrNiMo13-4, 1.4317 -GX4CrNi13-4, 1.4407- GX5CrNiMo13-4, 1.4414 -GX4CrNiMo13-4, ACI Gr. CA 6 NM
UNS S41500, J91540

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (04110), CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

[Thermanit 13/04 Si](#)

