

Прутки для сварки высоколегированных жаростойких сталей

BÖHLER FFB-IG

EN ISO 14343-A: W 25 20 Mn
AWS A5.9: ER310 (mod.)



Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.013	0.9	3.2	24.6	20.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Применяется для сталей используемых в печах отжига, термических цехах, строительстве паровых котлов, паротрубопроводов, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Рекомендуются для сварки изделий работающих в окисляющих средах, азотосодержащих средах. Окалиностойкость до +1200°C. Низкотемпературная устойчивость до -196°C. Из-за риска охрупчивания металла, следует избегать диапазона рабочих температур от +650°C до +900°C.

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
420 (≥ 350)	630 (≥ 550)	33 (≥ 20)	20°C 85 -196°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C

DC- защитный газ Ar	Øмм	Ток, А	Положения сварки
	1,6 x1000	80-120	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	2,0 x1000	100-130	
	2,4 x1000	130-160	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Аустенитные стали

1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4840 G-X15 CrNi25-20, 1.4846 G-X40 CrNi25-21, 1.4826 G-X40 CrNiSi22-9

Ферритно-перлитные

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl25, 1.4710 X30CrSi6, 1.4740 G-X40CrSi17

AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF, A297 HJ

ОДОБРЕНИЯ

-

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

[Thermanit C Si](#)