

Проволока для полуавтоматической
сварки высоколегированных
жаростойких сталей

BÖHLER FFB-IG

EN ISO 14343-A: G 25 20 Mn
AWS A5.9: ER310 (mod.)
Werkstoff-Nr: 1.4465



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.13	0.9	3.2	24.6	20.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока для сварки однородных соединений жаростойких сталей: проката, литья, поковок. 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 и т.п. Окалиностойкость до +1150°C. Избегать температурного диапазона 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
400 (≥ 350)	620 (≥ 550)	38 (≥ 20)	20°C 95 -196°C ≥32	Без термообработки, защитный газ: Ar+2.5% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка в основном не требуется.

DC+ защитный газ Ar + max 2,5% CO ₂	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	1,0	180-240	25-29	Сварка во всех пространственных положениях
1,2	19-250	26-30		

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](#)