

Проволока высоколегированная для сварки ферритных сталей, для наплавки

# BÖHLER SKWAM-IG

EN ISO 14341-A: G Z 17 Mo H



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.20	0.65	0.55	17	0.4	1.1

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока типа G Z17 Mo (17% Cr 1% Mo) для наплавки уплотняющих поверхностей газовых, водяных и паровых клапанов, фитингов и оснастки изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей. Наплавленный металл легко подвергается механической обработке, обладает отличными антифрикционными свойствами.

Рабочая температура до 450°C, окалиностойкость до 900°C.

Проволока также предназначена для соединительной сварки ферритных нержавеющей сталей содержащих 13-18 % хрома, особенно в тех случаях, когда необходимо обеспечения цветового подбоя наплавленного металла и материала основы.

Для обеспечения высокой прочности при сварке толстостенных деталей мы рекомендуем заполняющие слои сваривать проволокой Thermanit X, проволоку SKWAM-IG использовать только для облицовочных слоев

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Твердость по Бринеллю НВ	Условия
≥ 500	≥ 700	≥ 15	200	Отжиг, 720°C/2ч-газ Ar+8% CO <sub>2</sub>
705 (≥ 680)	8800 (≥ 800)	21 (≥ 15)	350 1 слой 400-500 2 слой 380-450 3 слой 330-400	После наплавки, без термообработки, материал основы – низколегированная сталь, защитный газ: Ar+8% CO <sub>2</sub>

Твердость наплавленного металла в значительной степени зависит от степени перемешивания с металлом основы (определяется конкретными параметрами сварки) и химического состава металла основы. Как правило, чем выше степень перемешивания и / или содержание углерода в металле основы, тем выше твердость наплавленного металла. Газовые смеси содержащие CO<sub>2</sub> обеспечивает более высокую твердость наплавки.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для соединительной сварки: предварительный подогрев + 250-450°C, отжиг 650-750°C улучшает прочностные свойства сварного шва

DC+ защитный газ Ar + 8-10% CO <sub>2</sub> Ar + max 2,5% CO <sub>2</sub> Ar + max 1,5% CO <sub>2</sub>	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях
	1,2	200-270	26-30	
1,6	250-330	27-32		

## **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

Наплавка: все типы углеродистых и низколегированных сталей. Твердость определяется степенью перемешивания и сварочной технологией.

Сварка: коррозиестойкие хромистые стали и подобные с содержанием С до 0,20% (для ремонта).

## **ОДОБРЕНИЯ**

TÜV (08044), DB 20132.32), KTA 1408.1 (804.00), ÖBB, CE