



## Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A 5.9

G Z17 Ti

ER 430 (mod.)

## Описание и область применения

Проволока сплошного сечения с содержанием 17% Cr для наплавки в среде защитных газов уплотняющих поверхностей запорной арматуры (вода, пар, газ) и фитингов, изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей с рабочими температурами до 500°C. Наплавленный металл обладает отличными антифрикционными свойствами, легко поддается механической обработке, стойкость к образованию первичной окалины при температурах до 900°C. Проволока **SKWA-IG** может так же использоваться для соединительной сварки ферритных нержавеющей сталей содержащих 13-18% Cr, особенно в тех случаях, когда необходимо обеспечение цветового подобия наплавленного металла и металла основы.

## Металл основы

### наплавка:

все свариваемые марки нелегированных и низколегированных сталей.

### соединительная сварка:

Ферритные нержавеющей 13-18% Cr стали, подобные стали с содержанием C до 0,20% (ремонтная сварки). При сварке необходимо обращать внимание на степень перемешивания с металлом основы.

1.4510 X3CrTi17

AISI 430Ti, 431

## Химический состав проволоки, %)

	C	Si	Mn	Cr	Ti	
вес., %	0,07	0,80	0,60	17,5	+	

## Механические свойства наплавленного металла

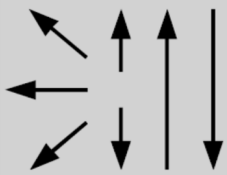
Условия	Предел текучести R <sub>e</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж	Твердость
	МПа	МПа			
u					<b>150 - 170</b>
u – 1-й слой					<b>300 – 400</b>
u – 2-й слой					<b>200 – 300</b>
u – 3-й слой					<b>170 – 220</b>
a	≥ 300	≥ 500	≥ 20		<b>130</b>

u после сварки, без термообработки. Основа – углеродистая сталь, защитный газ Ar+8- 10 % CO<sub>2</sub>  
a отжиг 750°C/2 ч, защитный газ Ar + 8- 10 % 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.



## Рабочие параметры

	<b>Полярность:</b> = ( + )	<b>Защитные газы:</b> Ar + 8 – 10% CO <sub>2</sub> Ar + 3% O <sub>2</sub> макс. 5% O <sub>2</sub> (в зависимости от области применения)	<b>ø (mm)</b> 1,0 1,2 1,6
---	-------------------------------	--	------------------------------------

Для соединительной сварки - предварительный подогрев +250- 450°C .

Отжиг при +650- 750°C улучшает прочностные свойства наплавленного металла.

## Одобрения

DB (20.014.11), SEPROZ, CE