



## Классификация

EN ISO 14343-A

EN 14700

G Z17 Mo

S Fe 7

## Описание и область применения

Проволока сплошного сечения типа 17% Cr 1% Mo 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 450°C. Наплавленный металл обладает отличными антифрикционными свойствами, легко поддается механической обработке, стойкость к образованию первичной окалины при температурах до 900°C.

Проволока **SKWAM-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. При сварке толстостенных деталей, для обеспечения высокой прочности и ударной вязкости, мы рекомендуем выполнять сварку проволокой **A 7CN-IG**, проволоку **SKWAM-IG** использовать только для облицовочных слоев.

## Металл основы

### наплавка:

все свариваемые марки нелегированных и низколегированных сталей.

### соединительная сварка:

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

## Химический состав проволоки, (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
вес., %	0,20	0,65	0,55	17,0	1,1	0,4

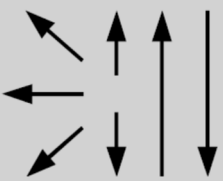
## Механические свойства наплавленного металла

Условия	Предел текучести R <sub>e</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Работа удара ISO-V KV, Дж +20°C	Твердость HV
u					<b>около 350</b>
u – 1-й слой					<b>400 – 500</b>
u – 2-й слой					<b>380 – 450</b>
u – 3-й слой					<b>330 – 400</b>
a	≥ 500	≥ 700	≥ 15		<b>200</b>

u после сварки, без термообработки. Основа – углеродистая сталь, защитный газ Ar+8- 10 % CO<sub>2</sub>  
a отжиг 720°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> 1.2 1.6
Для соединительной сварки - предварительный подогрев +250- 450°C . Отжиг при +650- 750°C улучшает прочностные свойства наплавленного металла.			
Одобрения			
TÜV (08044.), DB (20.132.23), NAKS (1,2 мм), CE			