



Условные обозначения						
EN ISO 14343-A	AWS A5.9		Mat. No.			
G 13 4	ER410NiMo(mod.)		1.4351			
Описание и область применения						
Проволок для полуавтоматической сварки подобных коррозиестойких 13% Cr(Ni) сталей. Высокая стойкость к коррозионному усталостному растрескиванию. Рекомендуется для соединительной сварки и наплавки аналогичных по химическому составу 13 % Cr(Ni) и 13 % Cr сталей, в том числе отливок.						
Металл основы						
1.4002 – X6CrAl13 1.4313 – (G)X5CrNi13-4 ACI Gr. CA 6NM						
Химический состав проволоки, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
wt-%	0.03	0.8	0.7	13.0	0.5	4.7
Структура: Мартенсит, подвергающийся закалке с отпуском						
Механические свойства наплавленного металла						
Термо-обработка	Предел текучести, R _{p0.2}	Предел прочности, R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	Твердость	
	МПа	МПа	%	+20 °C	HB30	HRC
600 °C / 8 ч	680	800	15	50	250	
После сварки						38
Рабочие параметры						
Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13		Ø, мм 1.0 1.2	Катушки: B300 B300		
Рекомендации по сварке						
Материал	Предварительный подогрев					
Стали подобного химического состава, отливки	Для стенок толщиной до 10 мм: не требуется Для стенок толщиной больше 10 мм: 100 – 150 °C		Отпуск или закалка с отпуском в соответствии с требованиями для свариваемых материалов			
13 % Cr стали, в том числе отливки	В соответствии с требованиями для свариваемых материалов		Отпуск или закалка с отпуском в соответствии с требованиями для свариваемых материалов			