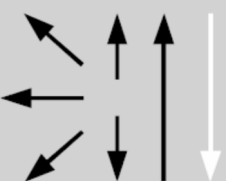




Условные обозначения									
EN ISO 14343-A	AWS A5.9			Mat. No.					
W 25 9 4 N L	ER2594			≈1.4501					
Описание и область применения									
<p>Присадочный пруток для сварки дуплексных и супердуплексных сталей. Наплавленный металл стоек к межкристаллитной коррозии. Благодаря высокому содержанию CrMo(N) высокая стойкость к точечной коррозии (индекс $PRE_N \geq 40$) и коррозии под напряжением. Используется для монтажа оборудования морских платформ при сварке супермартенситных нержавеющей сталей (13%), для этих целей, по запросу могут быть изготовлены прутки со сверхнизким содержанием водорода. Рабочие температуры от -50°C до 220°C.</p>									
Металл основы									
1.4515 – GX3CrNiMoCuN26-6-3; 1.4517 – GX2CrNiMoCuN25-6-3-3; 25 % Cr – супердуплексные стали типа Zeron 100, SAF 25/07, FALC 100 UNS S 32750, S 32760									
Химический состав присадочного прутка (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Cu	W
wt-%	0.02	0.3	0.8	25.3	3.7	9.5	0.22	0.6	0.6
Структура: аустенит / феррит									
Механические свойства наплавленного металла									
Термо-обработка	Пр.текучности $R_{p0.2}$	Пр.текучности $R_{p1.0}$	Пр.прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V CVN, Дж				
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		-50 °C		
без т/о	600	650	750	25	80		50		
Рабочие параметры									
	Полярность: = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1	Маркировка: W 25 9 4 NL	Ø, мм	L, мм				
					1.6 1000				
					2.0 1000				
					2.4 1000				
3.2 1000									
Рекомендации по сварке									
Материал	Предварительный подогрев			Послесварочная термообработка					
Аналогичные / подобные/ отливки	В большинстве случаев – не нужен			В большинстве случаев – не нужна, в случае необходимости – отжиг 1120°C / вода. Сварка корневого слоя тонкими слоями. Для избегания образования повышенного содержания феррита заполнение вести тонкими слоями с низким тепловложением.					