



Условные обозначения							
EN ISO 14343-A	AWS A5.9			Mat. No.			
W 25 22 2 N L	ER310(mod.)			1.4465			
Описание и область применения							
<p>Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Отличная стойкость в хлорсодержащих средах, стойкость к точечной коррозии и азотной кислоте. Тест Хьюи по ASTM A262: макс. 1.5 мкм/48 ч (0.25 г/м<sup>2</sup>час), макс. глубина селективного травления макс. 100 мкм. Рекомендуется для сварки установок по производству мочевины. Сварка и наплавка однородных сталей. Используется для наплавки на жаростойкие стали.</p>							
Металл основы							
<p>TÜV- сертифицированные стали 1.4466 – X2CrNiMoN25-22-2; комбинации 1.4465 – X1CrNiMoN25-25-2; 1.4435 – X2CrNiMo18-14-3</p>							
Химический состав прутка, (wt.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
wt-%	0.02	0.20	6.0	25.0	2.2	22.5	0.13
<b>Структура:</b> Аустенит, феррит макс. 0.5 %							
Механические свойства наплавленного металла							
Термо-обработка	Пред. текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел текучести R <sub>p1.0</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		
После сварки	400	430	600	30	80		
Рабочие параметры							
Полярность:	Защитный газ:	Маркировка:		∅, мм	L, мм		
= ( - )	(EN ISO 14175) I1	✚ 1.4465 / W 25 22 2 NL		1.6	1000		
				2.0	1000		
				2.4	1000		
				3.2	1000		
Рекомендации по сварке							
Материал	Предварительны подогрев			Послесварочная т/о			
Подобные стали	Не требуется			Не требуется			
Плакирование и сварка плакированных жаропрочных сталей / отливок	Определяется металлом, при необходимости 150°C.			В случае чрезмерного повышения твердости металла основы - отжиг при 510°C / 20 час макс., отжиг при температуре выше 530°C только перед сваркой облицовочного слоя.			
Одобрения							
TÜV (04875), (Stamicarbon), (Snamprogetti), CE							