



Пруток для TIG - сварки

CastoWIG 45353 W

для защиты от износа

Описание

Пруток для TIG сварки. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру, Термо- и окалиностойкий до 900°C. Устойчив к отпуску до 550°C. Высокая стойкость к абразивному, адгезионному износу и кавитации, а также комбинированным механизмам износа. Хорошая коррозионностойкость против многих солевых растворов и особенно морской воды.

Технические данные

DIN 8555 : WSG6 – 45 – RZ

DIN 8556 : SG X 20 Cr Mo 17 1

W - N° : 1,4115

AWS A5.9: ~ER 430

Характеристики сварного шва		При T = 20°C
Предел прочности σ	(МПа)	690
Предел текучести $\sigma_{0,2}$	(МПа)	490
Относительное удлинение A5 (%)		15
Ударная вязкость	(Дж)	21
Твёрдость	(НВ)	45

Применение

Для наплавки и сварки коррозионно- и окалиностойких хромистых сталей с ферритной или мартенситной структурой, а также для облицовки соединений хромистой стали аустенитного класса.

Типичные примеры применения:

Коррозионно- и износонагруженные детали в химической промышленности и производстве моющих средств, а также в молочной промышленности (арматура, насосы, турбины, форсунки, трубопроводы, емкости), а также изнашивающиеся детали, которые подвергаются действию высокой температуры, такие как штампы горячей резки (металла) и прессформы для резины, стекла или пластмасс.

Указания по обработке

Деталь предварительно нагреть до 200-400°C. Обращать внимание на непрерывную подачу присадочного материала. Охладить в спокойной воздушной среде. Сварные соединения отпустить при 650-750°C.

Сварочные позиции: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (-)

Защитный газ: EN 439 - I 1 (100% Ar).

Диаметр и длина электрода (мм)	Масса шт/кг	Упаковка кг/коробка
Ø1,0x1000	182	1,0/5,0
Ø1,6x1000	65	1,0/5,0
Ø2,0x1000	43	5,0
Ø2,4x1000	30	5,0
Ø3,0x1000	19	5,0

Другие диаметры по запросу.

