

SW-410NiMo Cored

Тип: Рутитовый

AWS A5.22 /ASME SFA5.22 E410NiMoT1-1/-4
JIS Z3323 TS410NiMo-FB1
EN ISO 17633-A-T 13 4 P M/C 2

Область применения

Порошковая проволока для всепозиционной сварки мартенситных и мартенситно-ферритных сталей, легированных 13%Cr (STS 403, STS 410). Применяется в тяжелом машиностроении и энергетике. Также применяется для наплавки прокатных роликов, сидел клапанов и т.п.

Описание

SW-410NiMo Cored это рутитовая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, мартенситного и мартенситно-ферритного типов. В сравнении с использованием проволоки сплошного сечения, обладает повышенным коэффициентом наплавки и лучшим качеством сварного шва.

Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое удаление шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.41	0.46	0.011	0.010	12.2	4.30	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Шарпи (HRc)	PWHT
700	850	17	0	50	После сварки:37 PWHT : 27	600° C x 1ч.,AC
710	890	20	0	50	После сварки:37 PWHT: 26	590° C x 3ч.,FC

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.6 Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F&HF		200~350
V-up,OH		170~260