

EN ISO 14343-A: G 13 4
 EN ISO 14343-B: SSZ410NiMo
 AWS A5.9: ER410NiMo (mod.)
 W. No.: 1.4351 (mod.)

BÖHLER CN 13/4-IG

Проволока для полуавтоматической сварки
 низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Проволока сплошного сечения типа 13% Cr 4% Ni с низким содержанием углерода, предназначена для сварки и наплавки мягко-мартенситных сталей типа 1.4313 / CA 6 NM. Прецизионное легирование обеспечивает пластичность, высокую ударную вязкость, отсутствие трещин в сочетании с высокими прочностными свойствами наплавленного металла.

BÖHLER CN 13/4-IG, одноименные присадочные прутки и покрытые электроды BÖHLER FOX CN 13/4 широко используются при производстве гидротурбин.

Химический состав прутка

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.01	0.65	0.70	12.2	4.8	0.5

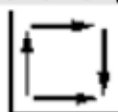
Механические свойства наплавленного металла

(°)	u		a	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	950	(≥750)	760	(≥680)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	1210	(≥950)	890	(≥800)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	12	(≥10)	17	(≥15)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C	36	(≥30)	80	(≥50)
-20°C				(≥47)

u без термообработки, защитный газ Ar+8-10%CO₂

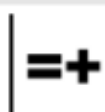
a отжиг, 580°C/8 ч / печь до 300°C/воздух - защитный газ Ar+8-10%CO₂

Рекомендации по сварке



Защитный газ:
 Ar + 8-10% CO₂

Ø мм
 1.2



Предварительный подогрев и межпроходная температура для толстостенных деталей 100-160 °C. Максимальное тепловложением 15 кДж/см. Отпуск 580-620°C.

Металл основы

1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
 ACI Gr. CA 6 NM

Одобрения

TÜV-D (04110.), SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Электроды:	FOX CN 13/4
Металл порошковая проволока:	CN 13/4-MC CN 13/4-MC(F)
Пруток для аргонодуговой сварки:	CN 13/4-IG
Проволока для сварки под флюсом / флюс:	CM 13/4-UP/ BB 203