

Стандарт

**UTP A 63**

EN 12072 : G(W) 18 8 MnSi

AWS A5.9-93: ER307(mod)

DIN 8556 : SG X 15 CrNiMn 18 8

DIN 8555 : SG 8-GZ-200-ZRKNС

**Химический состав наплавленного металла, %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,8	6,7	19,5	9,0

1) Если не указано, то Ti+Zr &lt; 0,15%

Твердость наплавленного металла ..... ~ 200 HB

После механического упрочнения ..... ~ 400 HV

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА**

Предел текучести	Предел прочности	Отн. Удлинение	Ударная вязкость
> 370 N/mm <sup>2</sup>	> 600 N/mm <sup>2</sup>	> 40%	> 110 J

**Описание и применение**

Специальная сварочная проволока и прутки для наплавки и сварки разнородных соединений и трудносвариваемых сталей, высокомарганцевистых сталей, в том числе 110Г13Л.

Нанесение буферных слоев при износостойкой наплавке. Прочные, высокотрещиностойкие соединения. Наплавленный металл характеризуется следующими свойствами:

- механическое самоупрочнение, исключительная сопротивляемость кавитации,
- стойкость к термоциклическим воздействиям,
- С., °окалиностойкость при температурах до 850
- С., °стойкость к сигма-охрупчиванию при температурах свыше 500
- С., °упругие свойства сохраняются до -110

Отличные свойства в подающих устройствах.

Превосходная текучесть и сварочные характеристики.

**Свариваемые стали**

Высокопрочные углеродистые, низколегированные и высоколегированные Cr и CrNi конструкционные и мелкозернистые стали, броня, жаростойкие стали. аустенитно-марганцевая сталь.

Разнородные соединения указанных сталей

Хладостойкий листовой прокат и трубы в комбинации с хладостойкими аустенитными материалами.

**ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ**

Сварка во всех пространственных положениях, включая сверху-вниз, обратная полярность (электрод +).  
Защитный газ (смесь) рекомендуется: смеси Ar + O + CO<sub>2</sub>; Ar + CO<sub>2</sub>.

Для наплавленного металла предварительный подогрев поверхности и последующая термическая обработка не требуются.

Параметры термической обработки определяются металлом основы.

**Одобрения**

TUV, DNV, DB, GL, SEPROZ