

# GCS-410NM

ПРОВОЛОКА МЕТАЛЛОПОРШКОВАЯ ГАЗОЗАЩИТНАЯ  
ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ  
МАРТЕНСИТНОГО КЛАССА

AWS A5.22 EC410NiMo (условно)

AWS A5.22M EC410NiMo (условно)

## ОДОБРЕНИЯ

JIS

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки и наплавки деталей гидротурбин, труб высокого давления, клапанов, запорных устройств и другого оборудования из нержавеющей мартенситных и мартенситно-ферритных сталей типа 13Cr-4Ni-Mo.

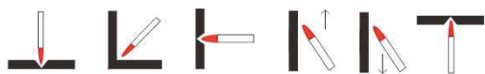
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительная металлопорошковая газозащитная проволока, обеспечивает в наплавленном металле нержавеющую сталь мартенситного класса с номинальным химическим составом 12Cr-4.5Ni-0.5Mo
- Наплавленный металл обладает высокими показателями прочности и стойкости к кавитационной эрозии и к сульфидному растрескиванию под напряжением. Пониженное содержание углерода обеспечивает повышенную стойкость к образованию трещин
- Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка практически отсутствует

## РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 98% Ar + 2% O<sub>2</sub>)

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
Требование AWS	0,06	0,60	0,50	11,0-12,5	4,0-5,0	0,4-0,7	0,030	0,030	0,75
Сред. значения	0,02	1,10	0,75	12,1	4,5	0,45	0,010	0,009	0,01

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 98% Ar + 2% O<sub>2</sub>)

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_b$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО, t° x ч
Требование AWS	--	760	15	--	600°C x 1
Сред. значения	--	890	18	--	600°C x 1

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	Ø 1,2 мм	Ø 1,6 мм
Напряжение, В	20-36	24-38
Ток, А	120-260	200-300
Вылет электрода, мм	15-25	18-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	15-25	15-25

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: M13 (98% Ar + 2% O<sub>2</sub>)
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 150-200°C
- Температура послесварочной термообработки не должна превышать 620°C, чтобы избежать риска повторного упрочнения структуры
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, краски, воды и ржавчины