



**Условное обозначение**  
EN 12072                    G Z 17 Ti  
AWS A5.9-93              ER 430 (mod.)  
W.No.                        1.4502

## BOHLER SKWA-IG

### ОПИСАНИЕ

Проволока типа G Z 17 Ti/ER 430 для наплавки уплотняющих поверхностей газовых, водяных и паровых клапанов, фитингов и оснастки изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей. Рабочая температура до 500 °С. проволока обеспечивает хорошие подающие свойства в сочетании с прекрасными сварочно-технологическими свойствами. Окалиностойкость до 900 °С. Проволока также предназначена для соединительной сварки ферритных нержавеющей сталей содержащих 13-18 % хрома, когда необходимо обеспечения цветового подобия наплавленного металла и материала основы.

Предварительный подогрев поверхности до 250-450°С необходим для соединительной сварки. Отжиг 650 - 750 С<sup>0</sup> улучшает прочность наплавленного металла.

### Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,07	0,6	0,6	17,5	+

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

(*)	и	и 1 слой	и 2 слой	и 3 слой	а
Предел текучести, R <sub>e</sub> , N/mm <sup>2</sup>					≥300
Предел прочности, R <sub>m</sub> , N/mm <sup>2</sup>					≥500
Относительное удлинение, A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ), %					≥20
Твердость, HB:	150-170	300-400	200-300	170-220	130

(\*) и – после наплавки, без термообработки, материал основы – низколегированная сталь, защитный газ – аргон + 8 - 10 % CO<sub>2</sub>

а – отжиг, 750 °С/ 2 часа, защитный газ – аргон + 8 – 10 %

<sup>1)</sup> Твердость наплавленного металла в значительной степени зависит от степени перемешивания с металлом основы (определяется конкретными параметрами сварки) и химического состава металла основы. Как правило, чем выше степень перемешивания и/или содержание углерода в металле основы, тем выше твердость наплавленного металла. Газовые смеси содержащие CO<sub>2</sub> обеспечивает более высокую твердость наплавки, чем без него.

### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

SKWA-IG обладает высокими сварочно-технологическими свойствами во всех пространственных положениях.

Защитный газ – аргон + 8 – 10 % CO<sub>2</sub>

Форма поставки: проволока на катушках по 15 кг, диаметр 1,0; 1,2; 1,6 мм.

Сварка постоянным током обратной полярности (+ на проволоке)

### СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Наплавка: все типы материалов, способных к наплавке, углеродистые и низколегированные стали.

Соединительная сварка: нержавеющей хромистые стали с содержанием углерода до 0,2% (ремонтная сварка)

1.4510 X3CrTi17

AISI 430Ti, 431