

Класификация:

SFA/AWS 5.9: ER 430
W. Nr.: 1.4502

БДС EN ISO 14343-A: G Z 17 Ti
БДС EN ISO 14700: S Fe7

Предназначение:

Плътен, феритен неръждаем тел за заваряване на стомани със съдържание на 13 - 18%Cr или други с подобен състав. В зависимост от дебелината се прилага подгряване до 200 - 300 °C, но се работи с малко влагане на топлина, за да се избегне удряване на зърната в металната структура. В зависимост от производителя на основния материал на заварявания детайл, може да бъде приложено отгряване (обикновено при 730 – 800 °C). Металът на шева е устойчив срещу окалинообразуване до температура 950 °C, както и срещу корозия в съдържащи сяра изгорели газове. Твърдостта му е около 200 НВ. Телът се използва и за наваряване на нелегирани и ниско легирани стомани, например при клапани за вода и пара с температура до 450 °C. OK Autrod 430Ti намира широко приложение в автомобилната промишленост, за заваряване на колекторни тръби, ауспуси и катализатори.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4724, 1.4742 и др.

Защитен газ: M1, M12, M13

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+)

-

B

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr
0,07	0,2	0,4	16,5

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)
EN	TZ 1	M12	600	390	24
EN	TZ 1	M13	580	380	28

TZ 1: термообработка 780 °C/0,5 ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,9	12	0,9 - 2,9	3,5 - 18,0	16 - 23	60 - 160	168109(хxxx)*
1,0	15	1,1 - 3,1	4,0 - 16,0	16 - 24	80 - 190	168110(хxxx)*
1,2	18	2,6 - 4,5	3,0 - 14,0	20 - 28	180 - 280	168112(хxxx)*
1,6	22	3,2 - 5,5	5,5 - 9,0	24 - 28	230 - 350	168116(хxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.