

### Класификация:

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

БДС EN ISO 14343-A:  
БДС EN 14700

W Z 17 Ti  
S Fe7

### Предназначение:

Плътен, феритен неръждаем тел за заваряване на стомани със съдържание на 13- 17%Cr или други с подобен състав. В зависимост от дебелината се прилага подгряване до 200 -300 °С, но се работи с малко влагане на топлина. В зависимост от производителя на стоманата, може да бъде приложено отгряване (обикновено при 730 – 800 °С). Металът на шева е с твърдост около 200 НВ. Телът се използва и за заваряване на мартензитни неръждаеми стомани, както и за наваряване на нелегирани и ниско легирани стомани, например при клапани за вода и пара. OK Autrod 430Ti се използва за заваряване на компоненти от изпускателни системи.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4000, 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520 и др.

Защитен газ:

I1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток:

= (-)

-

**B**

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

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,07	0,9	0,6	17	0.4

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)
EN	TZ 1	I1	≥ 450	≥ 300	≥ 15

TZ 1: термообработка за снемане на напреженията 780 °С/0,5 ч.

### Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
2,0	1000	5,0	168120(хххх)*
2,4	1000	5,0	168124(хххх)*

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