

## OK Tigrod 310

Нержавеющий сварочный пруток, предназначенный для сварки в чистом аргоне или гелии, а также в аргон-гелиевых смесях изделий, эксплуатирующихся при высоких температурах и механических нагрузках, из жаропрочных окалиностойких сталей типа 25%Cr-20%Ni, таких как 20X23H18, AISI 310S, X15CrNiSi25-21, 1.4841 и им аналогичных, в окислительных и науглероживающих средах (не рекомендуется для контакта с сернистыми средами). Полностью аустенитная структура металла шва гарантирует отсутствие эффекта охрупчивания при длительной эксплуатации при температурах в интервале температур от 550 до 950°C. Однако, по этой же причине, при сварке надо учитывать склонность наплавленного металла к образованию горячих трещин. Благодаря высокому содержанию хрома, наплавленный металл стоек к образованию окалины при температурах до 1150°C. Удельное тепловложение не должно превышать 1,5 кДж/мм, а межпроходная температура 100°C. Прутки данной марки широко применяются при производстве различных термических печей. Содержание ферритной фазы в проволоке составляет 0%.

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0 и 2,4 мм

|                      |  |
|----------------------|--|
| <b>Классификации</b> | AWS A5.9 : ER310<br>EN ISO 14343-A : W 25 20 |
|----------------------|--|

|                     |                                      |
|---------------------|--------------------------------------|
| <b>Тип сплава</b>   | Fully austenitic (25 % Cr - 20 % Ni) |
| <b>Защитный газ</b> | I1, I2, I3 (EN ISO 14175)            |

### Механические свойства при растяжении

| Состояние    | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| После сварки | 390 MPa          | 590 MPa                         | 43 %      |

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние    | Температура испытания | Работа удара |
|--------------|-----------------------|--------------|
| После сварки | 20 °C                 | 219 J        |
| После сварки | -196 °C               | 75 J         |

### Хим. состав наплавленного металла

| C    | Mn  | Si  | S     | P     | Ni | Cr |
|------|-----|-----|-------|-------|----|----|
| 0.10 | 1.7 | 0.4 | 0.015 | 0.010 | 20 | 25 |

### Хим. состав проволоки

| C    | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo   | Cu   |
|------|-----|-----|------|------|------|------|
| 0.10 | 1.6 | 0.4 | 20.7 | 25.8 | 0.10 | 0.05 |