

Прутки для сварки высоколегированных  
аустенитных сталей

# Thermanit 20/25Cu

EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L  
AWS A5.9: ER385



## Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0.025	0.2	2.5	20.5	25.0	4.8	1.5

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Материал рекомендуется для сварки и наплавки подобных аустенитных CrNiMoCu сталей и отливок, а также сварки этих сталей с нелегированными и низколегированными сталями. Стойкость к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350 °С. Коррозионная стойкость сварного шва такая же подобна свойствам металла основы, особенно при работе в восстановительных средах.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
350	550	35	20°C 120	После сварки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев не требуется. При необходимости отжиг при 1120°С  
Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм.

DC- защитный газ Ar	Øмм	Ток, А	Положения сварки  Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	1,6 x1000	80-120	
	2,0 x1000	100-130	
	2,4 x1000	130-160	
	3,2 x1000	160-200	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

TÜV- сертифицированные стали

1.4505 – X4NiCrMoCuNb20-18-2,

1.4539 – X1NiCrMoCu25-20-5

1.4439 – X2CrNiMoN17-13-5,

1.4465 – X1CrNiMoN25-25-2,

1.4537 – X1CrNiMoCuN25-25-5 и др. подобные, а также ферритные стали с S355J; подобные Cr-Ni стали с высоким содержанием Mo; UNS N08904, S31726

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (04301), CE