

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, аустенитных сталей

Thermanit 25/22 H

EN ISO 3581-A:

EZ 25 22 2 N L B 2 2



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0.035	<0.4	5.0	24.5	22.0	2.2	0.15

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Отличная стойкость в хлорсодержащих средах, стойкость к точечной коррозии и азотной кислоте. Тест Хьюи по ASTM A262: макс. 1.5 мкм/48 ч (0.25 /м2час), макс. глубина селективного травления макс. 100 мкм. Рекомендуется для сварки установок по производству мочевины. Сварка и наплавка однородных сталей. Используется для наплавки на жаростойкие стали.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
400 (≥ 320)	600 (≥ 510)	30 (≥ 25)	20°C 80	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм.

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	55-80	
	3,2	350	80-105	
	4,0	350	90-135	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4335 X1CrNi25-21, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3,
1.4465 X1CrNiMoN22-25-3, 1.4466 X1CrNiMoN25-22-2, 1.4577 X3CrNiMoTi25-25
UNS S31050, S31603 ; AISI 316L, 725LN

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (04171), CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER FOX EASN 25 M