

Проволока для сварки под флюсом  
высоколегированных аустенитных сталей

# Thermanit A

EN ISO 14343-A: S 19 12 3 Nb  
AWS A5.9: ER318



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	0.40	1.8	19.5	11.5	2.6	0.6

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Сочетание флюс/проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4571 / 316Ti.  
Рабочие температуры от -120°C до + 400°C  
Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кДж/мм.

DC +	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	2,4	300-400	29-33	Сварка в нижнем положении
	3,2	350-500	29-33	
	4.0	425-575	30-34	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4437 GXCrNiMo18-12, 1.4571  
X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583  
X10CrNiMoNb18-12  
AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (06985), CE – с флюсом Marathon 431