

Присадочный пруток для аргонодуговой
сварки теплоустойчивых сталей

Thermanit MTS 3

EN ISO 21952-A: W CrMo 9 1
AWS A5.28: ER90S-B9



Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0.1	0.3	0.5	9.0	0.5	1.0	0.2	0.06

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Прутки для высококачественной сварки мартенситных 9% хромистых сталей, особенно для T 91 и P 91 сталей по ASTM и рабочих температур до + 600°C

Высокая прочность при длительной эксплуатации

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
530	620	17	20°C 50	760°C/2ч/

Структура Мартенсит, подвергающийся закалке с отпуском

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Закалка до 760°C мин. 2 ч, мах. 10 ч/ остывание в печи до 300°C/ охлаждение на воздухе/ охлаждение до 550°C не более 150°C/час, а выше 550°C не более 80°C/час. Для достижения оптимальной прочности, техника сварки должна обеспечивать небольшую толщину наплавленного валика – приблизительно 2 мм.

Предварительный подогрев 200-300°C

Температура между проходами 200-300°C

Охлаждение до 100°C

Диаметры прутков: 1,6, 2,0, 2,4, 3,2, 4,0 (длина 1000 мм)

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

стали подобного легирования, с высокой длительной прочностью

1.4903 X10 CrMoVNb 9-1;

ASTM A199 Gr. T91; A335 Gr. P91(T91); A213/213M Gr. T91

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (06166), CE