

Проволока для сварки под флюсом

Thermanit MTS 3

EN ISO 24598-A: S S CrMo91 FB
AWS A5.23: F9PZ-EB91-B91



Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
0.11	0.25	0.50	9.0	0.6	0.95	0.20	0.06	0.04

ОПИСАНИЕ

Проволока предназначена для высококачественной сварки теплоустойчивых сталей с содержанием 9 % Cr, таких как В. Р91.

Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами от 200°C до 280°C. После сварки шов следует охлаждать до уровня ниже 80°C для завершения преобразования мартенсита. Сварной шов трубопроводов с толщиной стенок до 45 мм можно охлаждать до комнатной температуры. Для больших толщин стенок или компонентов находящихся под нагрузкой, придется учитывать возможные неблагоприятные условия дополнительной нагрузки. Рекомендуемая послесварочная термообработка обеспечивается 4 часами отжига при 760°C. Скорость подогрева до 550°C не более 150°C/час, а выше- не более 80°C/час.

Диаметр проволоки: 1,2; 1,6; 2,0; 2,4; 2,5; 3,0; 3,2

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Легированные жаропрочные стали.
1.4903-A213-T91, A335-P91, X10CrMoVNb9-1