

Высоколегированная, высокотемпературная проволока для полуавтоматической сварки

Thermanit MTS 4 Si

EN ISO 21952-A: G CrMoWV 12 Si
AWS A5.28: EG
AWS A5.9: ER505(mod.)



Химический состав проволоки %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | W | V |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|
| 0.20 | 0.3 | 0.6 | 11.0 | 0.4 | 1.0 | 0.5 | 0.3 |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Теплоустойчивость до 550 °С, окалиностойкость до 600 °С. Для наплавки и сварки сталей с 12 % хрома, подвергающихся закалке и отпуском, в т.ч. литых.

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 |
|---|--|---|--------------------------------|-----------|
| 590 | 700 | 15 | 35 | 760°С/4ч/ |

Структура Мартенсит, подвергающийся закалке с отпуском не содержащий феррита

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях кроме сверху-вниз. Диаметр проволоки 1,2 мм

Защитный газ M12 (98%Ar + 2%CO₂)

Предварительный подогрев: 250-300°С

Для небольших сварных соединений: медленное охлаждение с печью до 120 °С, отпуск в течение ~4 ч. при 720-760 °С сохлаждением на воздухе или закалка с 1050 °С с охлаждением на воздухе или в масле, отпуск при 700-760 °С в течение 4 ч. с охлаждением на воздухе.

Для крупных сварных соединений: промежуточный отпуск для снятия напряжений при 550-580 °С в течение 2 ч., медленное охлаждение до 120 °С; закалка и отпуск—как указано выше.

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

X20CrMoV12-1 (1.4922) : X23CrMoWV12-1 (1.4937)

ОДОБРЕНИЯ

-