

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки теплоустойчивых сталей

# Thermanit MTS 616

EN ISO 21952-A: W Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5  
AWS A5.28: ER90S-G



## Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Nb	N
0.1	0.25	0.5	8.5	0.5	0.4	1.6	0.2	0.06	0.04

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Теплоустойчивые прутки. Подходит для сварки и наплавки теплоустойчивого аналогичного по области применения химическому составу материала P92 по ASTM A 335

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
560	720	15	20°C 41	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: 2,4 (длина 1000 мм)

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

стали подобного легирования, с высокой длительной прочностью  
1.4901 X10 CrWMoVNb 9-2; NF 616;  
ASTM A355 Gr. P92,

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (09290), CE