

Проволока для сварки под флюсом

Thermanit MTS 616

EN ISO 24598-A: S S ZCrMoWVNb9 0.5 1.5 FB
AWS A5.23: F9PZ-EG-G



Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Nb	N
0.11	0.15	0.50	8.8	0.45	0.45	1.65	0.20	0.06	0.04

ОПИСАНИЕ

Проволока предназначена для высококачественной сварки теплоустойчивых сталей с содержанием 9 % Cr, особенно для таких P92 (NF616) ASTM A335. с рабочими температурами до 650°C

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; 2,5; 3,0; 3,2

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Легированные жаропрочные стали.
1.4901-X10CrWMoVNb9-2, NF6 616
ASTM A 213 Sorte T92; A 335 Sorte P92