

Высоколегированная, высокотемпературная проволока для полуавтоматической сварки

Thermanit MTS 616

EN ISO 21952-A: G Z CrMoWVNb 9 0.5 1.5
AWS A5.28: ER90S-B9 (mod.)
ER90S-G



Химический состав проволоки %

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

Теплоустойчивая проволока. 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 _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
560	720	15	41	760°C/2ч/

Структура Мартенсит, подвергающийся закалке с отпуском

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Основной металл	Предв. подогрев	Темпер. между проходами	Охлаждение перед PWHT	PWHT
подобные	200 – 250°C	200 – 300°C	< 100°C	760°C / 2 часа / воздух
литые подоб.	200 – 300°C	200 – 300°C	< 100°C	760°C / 2 часа / воздух

После завершения сварки сварной шов необходимо охладить до температуры ниже 80 °С, для завершения мартенситных превращений.

Дальнейшее охлаждение до комнатной температуры возможно для толщины стенки до 45 мм.

В случае большей толщины стенки или детали сложной формы, необходимо учитывать возможные остаточные напряжения.

Скорость подогрева 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.

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

ASTM A355 Gr. P92, NF 616

ОДОБРЕНИЯ

-