

Присадочный высоколегированный пруток для аргонодуговой сварки

Thermanit X

EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn
AWS A5.9: ER307 (mod.)



Химический состав прутков %

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|----|-----|
| 0.08 | 0.8 | 7.0 | 19 | 9.0 |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Пруток универсального применения типа G 18 8 Mn / ER307. Наплавленный металл отличается высокой пластичностью, прочностью и стойкостью к образованию трещин. Металл шва не охрупчивается в диапазоне от -110°C до 500°C . Окалиностойкость при температурах до 850°C .

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

| Предел текучести $R_{p0.2}$ МПа | Предел текучести $R_{p1.0}$ МПа | Предел прочности R_m МПа | Удлинение A ($L_0=5d_0$) % | Ударная вязкость ISO-V KV J | Условия |
|------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|--------------------|
| 450 (≥ 350) | 500 | 620 (≥ 500) | 35 (≥ 25) | 20°C 100 | Без термообработки |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

П

| DC- защитный газ Ar | Øмм | Ток, А | Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз |
|---------------------------|-----------|---------|---|
| | 1,0 x1000 | 50-70 | |
| | 1,6 x1000 | 80-120 | |
| | 2,0 x1000 | 100-130 | |
| | 2,4 x1000 | 130-160 | |
| 3,2 x1000 | 160-200 | | |

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Применяется для производства, ремонта и профилактических работ. Сварка разнородных соединений, нанесение буферных слоев перед наплавкой, сварка 14% марганцовистых сталей, 13 – 17 % хромистых жаростойких сталей, брони, высокоуглеродистых и закаленных сталей, сталей типа AISI 410, 420, 430. Используется для наплавки шестерней, клапанов, турбинных лопаток и т.п.

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (01234), DB (43.132.26), DNV GL, CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER AWS ER307