

Проволока для сварки под флюсом

Thermanit X

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



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	1.0	7.0	19.0	9.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока/флюс типа S 18 8 Mn / ER307 универсального применения. 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 . Возможность использования проволоки для рабочих температур выше 650°C . Наплавленный металл можно подвергать термообработке. Металл обладает свойством самонаклепа, стоек к кавитации. Пластичность шва сохраняется даже при сильной степени перемешивания при сварке трудносвариваемых, проблемных сталей и в случаях воздействия термических ударов или образовании окалины. Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

DC +/-	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки Сварка в нижнем положении
	2,0	250-350	28-32	
	2,4	300-400	29-33	
	3,0	320-450	29-33	
	4.0	425-575	30-34	

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.

ОДОБРЕНИЯ

-

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER A7 CN-UP