Thermanit 1720 (SKWAM-IG)

Высоколегированная проволока сплошного сечения для сварки и наплавки

Классификация

EN ISO 14343-A	EN 14700
G Z 17 Mo	S Fe 7

Описание и область применения

Проволока сплошного сечения типа G Z 17 Mo для наплавки уплотняющих поверхностей запорной арматуры (вода, пар, газ) и фитингов, изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей с рабочими температурами до 450°C. Наплавленный металл подвергается механической обработке. Стойкость к образованию первичной окалины до 900°C. Проволока может так же использоваться для соединительной сварки ферритных нержавеющих сталей с содержанием Cr 13-18% в тех случаях, когда необходимо обеспечение цветового подобия металла основы и наплавленного металла. При сварке толстостенных деталей рекомендуется использовать проволоку Thermanit X для заполняющих слоев, Thermanit 1720 только для облицовочных слоев.

Base materials

Наплавка: все свариваемые марки нелегированных и низколегированных сталей.
Соединительная сварка: ферритные коррозиестойкие **Cr 13-18%** стали с другими подобными сталями с содержанием C до 0,20% (ремонтная сварка).
1.4122 X39CrMo17-1, 1.4113 X6CrMo17-1, 1.4513 X2CrMoTi17-1
UNS SS43400, S43600
AISI 440C, 434, 436

Химический состав проволоки

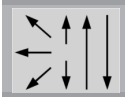
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0,20	0,65	0,55	17	0,4	1,1

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Твердость
	МПа	МПа	%	HB
a	(≥ 500)	(≥ 700)	(≥ 15)	200
u				350
u – 1-й слой				400 – 500
u – 2-й слой				380 – 450
u – 3-й слой				330 – 400

u после сварки, без термообработки – защитный газ: Ar + 8% CO_2
s термообработка, отжиг – защитный газ: Ar + 8% CO_2, 720°C / 2 час

Рабочие параметры



Полярность	=+	диаметр, мм
Защитный газ (EN ISO 14175)	I1 M13 (Ar, 1% O_2)	1.2 1.6

Одобрения

TÜV (08107), НАКС, CE

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: weld-dms@bohlerwelding.ru