Thermanit 1610 Si

Высоколегированная проволока для сварки и наплавки

Классификация			
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.
G Z 17 Ti	SSZ430	ER430(mod.)	1.4502

Описание и область применения

Высоколегированная проволока сплошного сечения, химический состав подобен ферритным 17% Cr сталям стойким к морской воде и разбавленным органическим и неорганическим кислотам. Проволока рекомендуется для сварки и наплавки подобных ферритных сталей (включая литьевые сорта) с возможностью последующей термообработки. При работе следует поддерживать минимальное тепловложение, так как ферритные Cr 17% стали из-за роста размера зерен склонны к охрупчиванию.

Металлы основы

1.4016 – X6Cr17; 1.4502 – X8CrTi17

Химический состав проволоки, вес.%

	C	Si	Mn	Cr	Ti
wt-%	0,06	1,0	0,6	17,5	> 8xC

Структура: Феррит

Механические свойства наплавленного металла

Термо-обработка	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр.прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Твердость
	МПа	МПа	%	HB30
800 °C / 1 час	300	500	20	130
Без т/о				170

Рабочие параметры

Полярность:	Защитный газ:	ø (мм)	Катушка:
= (+)	(EN ISO 14175) M12, M13	1,2	B300

Рабочие параметры

Материалы	Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка
Подобные ферритные стали	200 – 300 °C	Охлаждение на воздухе. Для уменьшения напряжений, возникающих при сварке и для восстановления зерновой структуры, рекомендуется отжиг при 800 °C и охлаждение на воздухе. При сварке в один слой, для изделий, работающих при температурах до 500°C, термообработка не требуется.
Подобные стали / литьё подвергающиеся термообработке	300 – 400 °C	Охлаждение до 120 °C, затем отпуск или отпуск и закалка, как для металла основы.

Одобрения

DB (43.132.04), 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