



Условные обозначения							
EN ISO 14172				Mat. No.			
E NiZ (NiCr29Fe26Mo)				2.4653			
Описание и область применения							
<p>Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 450°C. Отличная коррозионная стойкость в восстановительных средах. Стойкость к образованию горячих трещин у Thermanit 30/40 EW гораздо выше чем у полностью аустенитных присадочных материалов типа X 6 NiCrCuNb 20 18 и X 5 CrNiMoNb 25 25. Электрод рекомендуется для сварки подобных сталей, стабилизированных и нестабилизированных аустенитных сталей с высоким содержанием Mo (Cu); сварке этих сталей с углеродистыми и низколегированными сталями.</p>							
Свариваемый металл / металл основы							
TÜV сертифицированные стали							
1.4465 – X1CrNiMoN25-25-2;		1.4563 – X1NiCrMoCu31-27-4					
1.4577 – X5CrNiMoTi25-25;		2.4858 – NiCr21Mo					
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
wt-%	< 0.03	< 0.9	1.5	28.0	4.3	36.0	1.8
Структура: Аустенит							
Механические свойства наплавленного металла							
Термо-обработка	Пр. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр. прочности R <sub>p1.0</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		
без т/о	350	370	550	30	50		
Рабочие параметры							
	Полярность: = ( + ) / ~		Ø, мм	L, мм	Ток, А		
			2.5	300	50 – 80		
			3.2	350	60 – 110		
			4.0	350	90 – 150		
Рекомендации по сварке							
Материалы	Предварительный подогрев			Послесварочная термообработка			
Подобные стали	Не требуется, остывание на воздухе			В основном не требуется, при необходимости отжиг при 1120 °C			
Сварка подобных аустенитных сталей с углеродистыми и низколегированными сталями	Определяется металлом основы			Не требуется			
Одобрения							
TÜV (04587), CE							