


Thermanit 308 L-PW

Порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей




| | | | | | | |
|---|---|---|------------------------------------|---|--------------------------------------|--------------------------------|
| | EN 12073 | AWS A 5.22 | Мат.№ | | | |
| Классификация | T 19 9LPM1 T 19 9LPC1 | E308LT1-4 E308LT1-1 | 1.4316 | | | |
| Характеристики и области применения | Аустенитная хромоникелевая порошковая проволока Thermanit 308 L-PW с быстросхватывающимся самоотделяющимся шлаком для позиционной сварки в среде защитных газов M21 (аргон +15-25% CO ₂) и C1 (CO ₂) нержавеющей аустенитных нестабилизированных и стабилизированных CrNi(N) марок сталей и литья. Нержавеющий металл сварного соединения обеспечивает высокую коррозионную стойкость в азотной кислоте и в других агрессивных средах. Стойкость к межкристаллитной коррозии гарантирована до температуры 350 °С. Сохраняет высокую ударную вязкость при отрицательных температурах до -196 °С. Интенсивное образование окалины начинается при температурах свыше 800 °С. Практически полностью отсутствуют цвета побежалости при отличном проплавлении, гладкой поверхности шва и при минимальном разбрызгивании. Высокая скорость позиционной сварки, технологическая простота применения, при минимуме затрат на обработку поверхности после сварки обеспечивает существенную экономию времени и денег. Для сварки корневого слоя следует использовать керамические подкладки. | | | | | |
| Свариваемые материалы | X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), GX6CrNi18-9 (1.4308), X2CrNi18-10 (1.4311), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb18-10 (1.4550), GX5CrNiNb18-9 (1.4552), X6CrNi18-11 (1.4948) AISI 304, 304L, 304 LN, 302,321,347; ASTM A157 Gr.C9;A320 Gr.B8C или D | | | | | |
| Типичный химический состав, % | C | Si | Mn | Cr | Ni | Защитный газ |
| | 0.03 | 0.7 | 1.5 | 19.8 | 10.2 | Аргон + 15-25% CO ₂ |
| Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.) | Термическая обработка сварного соединения | Предел текучести, 0.2% Н/мм ² | Предел прочности Н/мм ² | Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), % | Ударная вязкость CVN, Дж | Защитный газ |
| | Без термообработки | 350 | 560 | 35 | 70 (комн. темп.) 32 (при -196 °С) | Аргон +15-25% CO ₂ |
| Структура | Аустенит с частичным содержанием феррита | | | | | |
| Положение сварки |  | Ток = (+) Защитный газ: Аргон +15-25% CO ₂ ; CO ₂ Расход газа: 15-20 л/мин | | | | |
| Разрешения | TÜV (Сертификат № 9770) UDT DB (Сертификат № 43.132.23) | | | | | |
| Упаковка, вес и допустимая сила тока | Диаметр, мм | Катушка | Вес, кг | Сила тока, А | Напряжение, В | |
| | 1,2 | B300 | 15 | 120-250 | 22-28 | |

Thermanit 316 L-PW

Порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей



| | | | | | | | |
|---|--|---|----------------|------------------------------------|----------------------|---|--------------------------------------|
| | EN 12073 | AWS A 5.22 | Mat.№ | | | | |
| Классификация | T 19 12 3 LPM1 T 19 12 3 LPC1 | E316LT1-4 E316LT1-1 | 1.4430 | | | | |
| Характеристики и области применения | <p>Аустенитная хромоникельмолибденовая порошковая проволока Thermanit 316 L-PW с быстросхватывающимся самоотделяющимся шлаком для позиционной сварки в среде защитных газов M21 (аргон +15-25% CO₂) и C1 (CO₂) нержавеющей аустенитных нестабилизированных и стабилизированных CrNi(N) и CrNiMo(N) марок сталей и литья.</p> <p>Нержавеющий металл сварного соединения обеспечивает высокую коррозионную стойкость в агрессивных средах. Высокая стойкость к питтинговой (точечной) и межкристаллитной коррозии (стойкость к влажной коррозии до 400 °С). Сохраняет высокую ударную вязкость при отрицательных температурах до -120 °С. Интенсивное образование окалины начинается при температурах свыше 800 °С. Практически полностью отсутствуют цвета побежалости при отличном проплавлении, гладкой поверхности шва и при минимальном разбрызгивании. Высокая скорость позиционной сварки, технологическая простота применения, при минимуме затрат на обработку поверхности после сварки обеспечивает существенную экономию времени и денег.</p> <p>Для сварки корневого слоя следует использовать керамические подкладки.</p> | | | | | | |
| Свариваемые материалы | X5CrNi18-10 (1.4301), X2CrNi19-11 (1.4306), GX6CrNi18-9 (1.4308), X 5CrNiMo 17-12-2 (1.4401), X2CrNiMo17-13-2 (1.4404), X GX6CrNiMo18-10 (1.4408), X2CrNiMo18-14 (1.4435), X5CrNiMo17-13-3 (1.4436), X6CrNiTi18-10 (1.4541), X6CrNiNb 18-10 (1.4550), GX5CrNiNb18-9 (1.4552), X10CrNiMoNb 18-12 (1.4583), X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571), X10CrNiMoTi18-12 (1.4573), X6CrNiMoNb17-12-2(1.4580), GXCrNiMoNb18-10 (1.4581), X6CrNi18-11 (1.4948) AISI 316L, 316Ti, 316Cb | | | | | | |
| Типичный химический состав, % | C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | Защитный газ |
| | 0.030 | 0.7 | 1.4 | 19.0 | 2.7 | 12.0 | Аргон + 15-25% CO ₂ |
| Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.); Газ: аргон + 15-25% CO ₂ | Термическая обработка сварного соединения | Предел текучести, 0.2% Н/мм ² | | Предел прочности Н/мм ² | | Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀), % | Ударная вязкость CVN, Дж |
| | Без термообработки | 350 | | 560 | | 38 | 65 (комн. темп.) 32 (при -120 °С) |
| Структура | Аустенит с частичным содержанием феррита | | | | | | |
| Положение сварки |  | Ток = (+) Защитный газ: Аргон +15-25% CO ₂ ; CO ₂ Расход газа: 15-18 л/мин | | | | | |
| Разрешения | TÜV (Сертификат № 9771) | | UDT | | | | |
| | DB (Сертификат № 43.132.24) | | | | | | |
| Упаковка, вес и допустимая сила тока | Диаметр, мм | Катушка | Вес, кг | Сила тока, А | Напряжение, В | | |
| | 1.2 | B300 | 15 | 120-250 | 22-28 | | |