

Thermanit 30/10

Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки



	EN 12072	AWS A 5.9	Мат. №		
Классификация	G 29 9	ER312	1.4337		
Характеристики и области применения	Нержавеющая; стойкость к влажной коррозии до 300 °С. Высокая стойкость к горячему растрескиванию: хорошая ударная вязкость при высоком пределе текучести. Для сварки и наплавки аналогичных /схожих по химическому составу сталей / литых сталей. Для формирования соединений с хорошими ударновязкими свойствами при сварке нелегированных / низколегированных конструкционных сталей повышенной прочности, высокомарганцевых и CrNiMn сталей, разнородных сталей, т.е. нержавеющей или жаростойких с нелегированными / низколегированными сталями, в т.ч. литыми.				
Свариваемые материалы	X10Cr13 (1.4006), X120Mn12 (1.3401), S235J, S355J				
Типичный химический состав, %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0.15	0.5	1.6	30.0	9.0
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
	Без термообработки	500	750	20	27
Структура	Аустенит / феррит				
Инструкция по сварке	Материалы	Предварительный подогрев	Термообработка после сварки		
	Нержавеющие и жаростойкие, нелегированные и низколегированные стали / литые стали; разнородные стали	В соответствии с требованиями для свариваемых материалов	В основном не требуется		
	Ток = (+)	Защитный газ (EN 439) M12, M13	Ar + 2, 5 % CO₂		
Упаковка и вес	Диаметр, мм	Катушка	Вес одной упаковки, кг		
	1.0	V300	15		
	1.2	V300	15		