

Thermanit 18/17 EW

Электрод с рутиловым покрытием

	EN 1600	AWS A 5.4	Мат. №				
Классификация	E 18 16 5 N L R 1 2	E 317L-17 (mod.)	≈1.4440				
Характеристики и области применения	Нержавеющий; стойкость к межкристаллитной и влажной коррозии до 400 °С. Высокое содержание Cr и Mo обеспечивает стойкость к точечной коррозии и воздействию хлорсодержащих сред при повышенных температурах. Немагнитен. Отлично подходит для сварки и наплавки аналогичных и схожих по химическому составу аустенитных нестабилизированных и стабилизированных нержавеющей сталей и немагнитных CrNiMo(N) сталей, в т.ч. литых.						
Свариваемые материалы	Сертифицированные по TUV материалы (G)X3CrNiMoN17-13-5 (1.4439); X2CrNiMo18-16 (1.4438); X2CrNiMoN17-13-3 (1.4429); AISI 316Cb, 316LN, 317LN, 317L, UNS S31726						
Типичный химический состав, %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
	<0.035	<1.0	1.2	18.0	4.5	17.5	0.15
Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.)	Термическая обработка (т/о) сварного соединения	Предел текучести, 0.2% Н/мм ²	Предел текучести, 1.0% Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), %	Ударная вязкость, CVN, Дж	
	Без термообработки	320	350	570	34	50	
Структура	Аустенит						

Инструкция по сварке

Материалы	Предварительный подогрев	Термообработка после сварки
Аналогичные и схожие по химическому составу нестабилизированные и стабилизированные стали, а также немагнитные стали, в т.ч. литые	Не требуется. Температура между проходами/ температура эксплуатации 150 °С.	В основном не требуется. При необходимости – термообработка в соответствии с рекомендациями для свариваемого металла; в остальных случаях – закалка на твердый раствор с 1050 °С.
Сварка вышеупомянутых аустенитных сталей с нелегированными/ низколегированными сталями/ литыми сталями	В соответствии с рекомендациями для ферритного свариваемого металла	В соответствии с рекомендациями для свариваемых металлов. Следует обращать внимание на стойкость к межкристаллитной коррозии и склонность к охрупчиванию.
Плакированные листы с аналогичными по химическому составу металлами	В соответствии с рекомендациями для ферритного свариваемого металла	В соответствии с рекомендациями для свариваемых металлов. Следует обращать внимание на стойкость к межкристаллитной коррозии и склонность к охрупчиванию.

Положение сварки



Ток = (+) /~

Одобрения

TUV (Сертификат № 6480)

Упаковка, вес и

допустимая сила тока

Размер, мм

**Количество (штук) в
одной упаковке**

**Вес одной
упаковки,
кг**

Сила тока, А

2.5 x 300

220

3.9

50-80

3.2 x 350

130

4.5

60-110

4.0 x 350

90

4.7

90-150