

Классификация

Проволока для сварки под флюсом

Флюс

EN ISO 14343-A

AWS A5.9

EN ISO 14174

S 19 9 H

ER19-10H

SA FB 2 AC

Описание и область применения

Комбинация проволока / флюс Thermanit 19/10H / Marathon 104 для сварки подобных жаростойких сталей. Сварка и наплавка изделий, работающих при температурах до 700°C. Marathon 104 - агломерированный фторидо-основной флюс для сварки высоколегированных жаростойких сталей. Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин, механические свойства отвечают самым высоким требованиям. Информация по флюсу дается отдельным описанием.

Металл основы

1.4550 – X6CrNiNb18-10, 1.4948 – X6CrNi18-1, 1.4878 – X12CrNiTi18-9
 AISI 304H; 321H; 347H

Химический состав проволоки и наплавленного металла, (wt.-%)

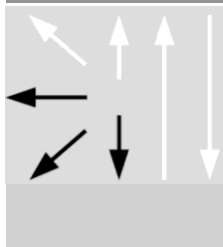
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Проволока	0.05	0.4	1.6	18.8	9.3
Наплавленный металл	0.05	0.5	1.3	18.5	9.3

Структура: Аустенит, небольшая доля феррита

Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр. текучести R_e	Пр. прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V CVN, Дж
	МПа	МПа	%	+20 °C
без термооб, после сварки	>320	>550	>35	>80

Рабочие параметры



Полярность:
 = (+)/ DC +

Сварка под флюсом одной проволокой.
 Предварительный подогрев:
 толщина ≤ 25 мм – не требуется
 толщина ≥ 25 мм – макс. 150 °C
 Межпроходная температура: ≤ 150 °C
 Тепловложение ≤ 1.5 КДж/мм

Одобрения

TÜV (07371)