

Классификация

EN ISO 14343-A	EN 14700
G Z 17 Mo	S Fe 7

Описание и область применения

Сплошная проволока типа G Z 17 Mo для наплавки уплотнительных поверхностей газо-, водопроводной, паровой запорной арматуры и фитингов, изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей с рабочими температурами до 450°C. Наплавленный металл подвергается механической обработке. Стойкость к образованию первичной окалины до 900°C. Проволока может так же использоваться для соединительной сварки ферритных нержавеющих сталей с содержанием Cr 13-18% в тех случаях, когда необходимо обеспечение цветового подбоя металла основы и наплавленного металла. При сварке толстостенных деталей рекомендуется использовать проволоку Thermanit X для заполняющих слоев, Thermanit 1720 только для облицовочных слоев

Металл основы

Наплавка может быть выполнена на всех свариваемых базовых материалах, как нелегированных, так и низколегированных. Сварка коррозионнотойких хромистых сталей, а также других аналогичных легированных сталей с содержанием углерода (C) до 0,20% (ремонтная сварка)
 1.4122 X39CrMo17-1, 1.4113 X6CrMo17-1, 1.4513 X2CrMoTi17-1
 UNS S43400, S43600
 AISI 440C, 434, 436

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0,20	0,65	0,55	17	0,4	1,1

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Твердость
	МПа	МПа	%	НВ
a	(≥ 500)	(≥ 700)	(≥ 15)	200
u				350
u – 1-й слой				400 – 500
u – 2-й слой				380 – 450
u – 3-й слой				330 – 400

u без термообработки, после сварки – защитный газ: Ar + 8% CO₂
 s термообработка, отжиг – защитный газ: Ar + 8% CO₂, 720°C / 2 ч.

Рабочие параметры

	Полярность	DC+	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	M13 (Ar, 1% O ₂)

Одобрения

TÜV (08107), НАКС, CE