Thermanit 25/22 H

Электрод с основным покрытием для сварки высоколегированных сталей

Условные обозначения	
EN ISO 3581-A	Mat. No.
E Z 25 22 2 N L B 2 2	≈1.4465

Описание и область применения

Наплавленный металл стоек к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Отличная стойкость в хлорсодержащих средах, стойкость к точечной коррозии и азотной кислоте. Тест Хьюи по ASTM A262: макс. 1.5 мкм/48 ч (0.25 г/м^{2}час), макс. глубина селективного травления макс. 100 мкм. Рекомендуется для сварки установок по производству мочевины. Сварка и наплавка однородных сталей. Используется для наплавки на жаростойкие стали.

Металл основы

TÜV сертифицированные стали
1.4435 – X2CrNiMo18-14-3; 1.4465 – X2CrNiMoN25-25;
1.4466 – X2CrNiMoN25-22-2

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
wt-%	< 0.035	< 0.4	5.0	24.5	2.2	22.0	0.15

Структура: Аустенит, феррит макс. 0.5 %

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (минимальные)

Термо-обработка	Пр. текучести $R_{p0.2}$	Пр. прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	%	+20 °C
без т/о	**400** (≥ 320)	**600** (≥ 510)	**30** (≥ 25)	80

Рабочие параметры

	Полярность:	**Ø, мм**	**L, мм**	**Ток, A**
	= (+)	2.5	300	55 – 80
		3.2	350	80 – 105
		4.0	350	90 – 135

Рекомендации по сварке

Материал	Предварительный подогрев	Послесварочная термообработка
Подобные стали	Не требуется	Не требуется

Одобрения

TÜV (04171), CE