

Прутки
низколегированные для высоких температур

BÖHLER DCMS-IG

EN ISO 21952-A: W CrMo 1Si
AWS A5.28: ER80S-G



Химический состав прутков %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	Sb	Sn	As
0.1	0.6	1.0	1.2	0.5	≤ 0.015	≤ 0.005	≤ 0.006	≤ 0.010

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки сталей с содержанием 1,25 % Cr, 0.5% Mo – котельные, трубные, листовые стали; улучшенные и цементуемые стали. В основном используется для сварки сталей 13CrMo4-5 (P11/P12) с рабочими температурами до 570°C. Материал пригоден для сварки с пошаговым остыванием (Брускато фактор ≤15 ppm). Высокие механические свойства наплавленного металла.

Стойкость к щелочному растрескиванию. Сварочный шов можно подвергать азотированию, закалке и отпуску. Длительная прочность наплавленного металла лежит в тех же пределах, что и для металла основы типа 13CrMo4-5 (P11/P12).

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
440 (≥ 355)	570 (≥ 550)	25 (≥ 20)	20°C 250 (≥ 47)	Отжиг, 680°C/1ч/печь до 300°C/ воздух-газ 100%Ar
510	620	22	20°C 200	Отжиг, 620°C/1ч/печь до 320°C/ воздух-газ 100%Ar

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях, кроме сверху-вниз

Диаметр прутков: 1,6; 2,0 ; 2,4; 3,0 мм, (длина 1000 мм), постоянный ток полярность прямая - электрод (-), защитный газ 100% аргон

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Теплоустойчивые стали и стали подобного легирования, стали устойчивые к старению, стали устойчивые к щелочному растрескиванию

S355J2G3, L320-L415NB, L320 MB-L415 MB, P255G1TH, P235GH, P295GH,
16Mo3, 17MnMoV6-4, 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5S, 20MnMoNi4-5, GE240-
GE300, 22Mo4, S255N-S460N, P255NH-P460NH

A335 Gr. 1; A161-94 Gr. TAA 182 M Gr. F1; A204M Gr. A, B, C; A250 Gr. T1; A217 Gr. WC1

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00727), CE, НАКС (Ø2.4 мм и Ø 3,0 мм)

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

UNION I CrMo