

Покрытый электрод для сварки  
теплоустойчивых сталей

# BÖHLER FOX DCMS Kb

EN ISO 3580-A:  
AWS A5.5:

E CrMo1 B 4 2 H5  
E8018-B2 H4



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	Sb	Sn	As
0.08	0.25	0.8	1.1	0.5	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.005	≤ 0.005

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, легированным сердечником, для высококачественной сварки сталей, применяемых при строительстве котлов, трубопроводов и других деталей, работающих при высоких давлениях и повышенных температурах. Используется для сталей 13 CrMo 44 (1 1/4 Cr 1/2 Mo), рабочая температура 570 С, также для улучшенных подобных сталей, для цементируемых и азотированных сталей и сталей стойких к щелочному растрескиванию. Высокопластичный, трещиностойкий шов. Шов можно подвергать термической обработке. Низкое содержание водорода в металле шва (HD<5мл/100 г). Коэффициент перехода металла в шов - 115%.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
480 (≥ 460)	580 (≥ 550)	23 (≥ 20)	20°C 160 (≥ 47)	Отжиг 680°C/2ч/печь до 300°C/ воздух
380	520	28	20°C 190	Закалка и отпуск 930°C/0,5ч/воздух/+680°C/ 10ч/печь до 300°C/ воздух

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев для стали 13 CrMo 4 4 - 200-250 С. Закалка после сварки при 660-700 С в течении 1/2 часа, с последующим охлаждением на воздухе.

Постоянный ток; полярность обратная электрод (+) DC+	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	2,5	80-110	23-25	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	100-140	23-25	
	4,0	130-180	23-25	
5,0	180-220	23-25		

## ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА / ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках. Электроды подвергшиеся воздействию влаги, должны быть прокалены при температуре 300-350°C в течении min 2-х и max 10-и часов.

Скорость наплавки: 0.0100 (кг / А.ч)

Выход наплавленного металла: 115%

Мах. толщина стенки: неограничено

Рабочие температуры: -10 + 570 С

### **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

Теплоустойчивые и подобные низколегированные стали, литые; стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению; азотированные и науглероженные стали;

термообрабатываемые стали с пределом прочности до 780Н/мм<sup>2</sup>.

1.7335 13CrMo4-5, 1.7205 15CrMo5, 1.7225 42CrMo4, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4,  
1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5

ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11 и P12, A217 Gr. WC6

### **ОДОБРЕНИЯ.**

TÜV (0728.), DB (10.014.32), ABS , DNV GL, LTSS, NAKS (ø 3.2 mm ø 4.0 mm) CE.

### **АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ**

[Phoenix Chromo 1](#)