

Покрытый электрод для сварки
теплоустойчивых сталей

BÖHLER FOX DCMV

EN ISO 3580-A:
AWS A5.5:

E Z CrMoV1 B 4 2 H5
E9018-G



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.12	0.30	0.9	1.2	1.0	0.22

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных соединений из жаропрочных сталей типа GS-17 CrMoV 5-11 (отечественные 15X1M1ФЛ), используемых при производстве паровых турбин, корпусов запорной арматуры т.п. Рабочие температуры до 550°C (600°C). Благодаря легированию Cr, Mo и V наплавленный металл отличается высокой длительной прочностью, стойкостью к образованию трещин, низким содержанием водорода. Отличные сварочно-технологические свойства. Сварное соединение можно подвергать термообработке. Коэффициент перехода металла в шов – 115%. Предварительный подогрев и межпроходная температура 300-350°C, отпуск при температуре на 20 °C ниже температуры отпуска металла основы, но не ниже 680°C.

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
720	1000	12	20°C 22	После сварки
680 (≥ 530)	770 (≥ 620)	19 (≥ 17)	20°C 90 (≥ 47)	Отжиг 680°C/8ч/печь до 300°C/воздух
500	630	20	20°C 155	Закалка и отпуск 940°C/0,5ч/масло +720°C/12 ч/печь до 300°C/воздух

ПРИМЕНЕНИЕ

Теплоустойчивые стали и литые стали типа.
1.7706 G17CrMoV5-10

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

Сварка во всех пространственных положениях за исключением положения сверху-вниз на постоянном токе полярность обратная -электрод (+).

Диаметр мм	Сила тока, Ампер
3.2 x 350	90-140
4.0 x 450	130-180
5.0 x 450	180-230

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00077), LTSS, CE