

Покрытый электрод для сварки
теплоустойчивых сталей

BÖHLER FOX CM 2 Kb

EN ISO 3580-A:
AWS A5.5:

E CrMo2 B 4 2 H5
E9018-B3 H4 R



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	Sb	Sn	As
0.08	0.3	0.7	2.2	1.0	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.006	≤ 0.005

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, легированным сердечником, для высококачественной сварки теплоустойчивых сталей и сталей работающих при высоких давлениях. Для сварки компонент котлов, трубопроводов, нефтеперегонных и химических установок работающих при высоких нагрузках и температурах до 600°C. Используется для сталей типа 10 CrMo 9 10 (2 1/4 Cr 1 Mo), теплоустойчивых сталей или сталей подобного химического состава с пределом прочности до 980 N/mm.

Трещиностойкий и пластичный шов, высокая длительная прочность, низкое содержание водорода (HD<5мл/100 г). Наплавленный металл можно азотировать и подвергать термической обработке. Хорошая свариваемость во всех пространственных положениях, за исключением сверху-вниз.

Коэффициент перехода металла в шов - 115%.

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
580 (≥ 400)	680 (≥ 500)	19 (≥ 18)	20°C 150 (≥ 47)	Отжиг, 720°C/1ч/печь до 300°C/ воздух
530 (≥ 400)	630 (≥ 500)	20 (≥ 18)	20°C 180	Отжиг, 720°C/2ч/печь до 200°C/ воздух
490 (≥ 400)	600 (≥ 500)	21	20°C 180	Закалка и отпуск 930°C/0,5ч/воздух +620°C/15 ч/воздух

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами 200-350 С. Послесварочная термообработка: отжиг не менее 1 часа при 690-750°C, охлаждение – печь/воздух

Постоянный ток;	Øмм	Ток, А	Положения сварки
полярность обратная электрод (+) DC+	2,5	80-110	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	100-140	
	4,0	130-180	
	5,0	180-230	

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 +600 С

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Подобные жаропрочные улучшенные стали с прочностью до 980Н/мм², подобные азотированные и цементованные стали.

1.7380 10CrMo9-10, 1.8075 10CrSiMoV7, 1.7379 G17CrMo9-10
ASTM A335 Gr. P22, A217 Gr. WC 9

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00722),DB (10.014.81), ABS, DNV GL, CE, NAKS (Ø3.2; Ø3.2 мм)

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

Phoenix SH Chromo 2 KS