

Покрытый электрод для сварки
теплоустойчивых сталей

BÖHLER FOX CM 5 Kb

EN ISO 3580-A:
AWS A5.5:

E CrMo5 B 4 2 H5
E8018-B6 H4 R



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.3	0.8	5.0	0.6

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, легированным сердечником, для высококачественной сварки теплоустойчивых сталей, сосудов высокого давления установок гидрогенизации нефтехимического оборудования. В основном используется для сварки сталей типа 12CrMo 19 5 (5 Cr 1/2 Mo, аналог 12X5M) работающих при температурах до 600°C. Благодаря низкому содержанию водорода (HD < 5 мл/100г), наплавленный металл стоек к растрескиванию. Отличные сварочно-технологические характеристики во всех пространственных положениях, кроме 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
520 (≥ 460)	620 (≥ 590)	21 (≥ 17)	20°C 90 (≥ 47)	Отжиг, 730°C/2ч/печь до 300°C / воздух
≥ 460	≥ 590	≥ 17		Отжиг, 760°C/1ч/печь до 200°C / воздух
440	580	26	20°C 110	Закалка и отпуск 960°C/0,5ч/масло +730°C/0,5ч/печь до 300°C /воздух

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами 150-350° С. Послесварочная термообработка: отжиг не менее 1 часа при 730-760°C, охлаждение-печь/воздух

Постоянный ток; полярность обратная электрод (+) DC+	Øмм	Ток, А	Положения сварки
	2,5	70-90	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	110-130	
4,0	140-170		

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

X12CrMo5, GX12CrMo5, A 213, Подобные улучшенные стали с прочностью до 1180 Н/мм²,
A 217 Grade C5, A 335 Grade P5

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00725), CE