

Покрытый электрод для сварки  
теплоустойчивых сталей

# Thermanit Chromo 9 V

EN ISO 3580-A:  
AWS A5.5:

E CrMo 91 B 4 2 H5  
E9015-B91 H4 R



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
0.09	0.2	0.6	9.0	0.8	1.1	0.2	0.05	0.04

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Cr-Mo-V-Nb электрод с основным покрытием. Прекрасные технологические сварочные характеристики во всех пространственных положениях. Наплавленный материал обладает высокой жаропрочностью. Для сварки закаленных и отпущенных теплоустойчивых 9% хромистых сталей, В частности для сварки сталей ASTM P 91 / T 91

## 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
550	680	17	20°C 47	760°C/2ч
530	620	17	20°C 47	760°C/4ч

## ПРИМЕНЕНИЕ

Закаленные и отпущенные стали с 9% хрома, в частности сталь марки ASTM P 91 / T 91.

## УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

После завершения сварки сварной шов необходимо охладить до температуры ниже 80° С, для завершения мартенситных превращений. Дальнейшее охлаждение до комнатной температуры возможно для толщины стенки до 45 мм. В случае большей толщины стенки или детали сложной формы, необходимо учитывать возможные остаточные напряжения. Рекомендуются следующая послесварочная термообработка: отпуск при 760° С не менее 2 часов и не более 10 часов.

Для достижения оптимальной прочности, техника сварки должна обеспечивать небольшую толщину наплавленного валика – приблизительно 2 мм.

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

Диаметр мм	Сила тока, Ампер
2.5 x 250	70-100
3.2 x 350	100-145
4.0 x 350	140-190
5.0 x 450	160-240

## ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00173), CE