

EN 12070: 1999: W CrMo1 Si
 AWS A5.28-05: ER80S-G
 ER80S-B2 (mod.)
 AWS A5.28M-05: ER55S-G (ER55S-B2 mod.)
 W.Nr.: 1.7339

BÖHLER DCMS-IG

Присадочный пруток для сварки
 теплоустойчивых сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки сталей с содержанием 1,25 % Cr, 0,5% Mo – котельные, трубные, листовые стали; улучшенные и цементируемые стали. В основном используется для сварки сталей 13CrMo4-5 (P11/P12) с рабочими температурами до 570°C. Материал пригоден для сварки с пошаговым остыванием (Брускато фактор ≤ 15 ppm).

Высокие механические свойства наплавленного металла. Стойкость к щелочному растрескиванию. Сварочный шов можно подвергать азотированию, закалке и отпуску. Длительная прочность наплавленного металла лежит в тех же пределах, что и для металла основы типа 13CrMo4-5 (P11/P12).

Химический состав прутка

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
wt-%	0.11	0.6	1.0	1.20	0.50	≤ 0.012	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.006

Механические свойства наплавленного металла

(*)		a1	a2
Предел текучести R_e Н/мм ² :	490	(≥ 440)	510 (≥ 470)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	590	(≥ 520)	620 (≥ 520)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	25	(≥ 22)	22 (≥ 22)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C	250	(≥ 47)	200

(*) a1 отжиг 680°C/2 ч; печь до 300°C/воздух; защитный газ Ar
 a2 отжиг 620°C/2 ч; печь до 320°C/воздух; защитный газ Ar

Рекомендации по сварке



защитный газ: 100 % Аргон
 маркировка прутка:

верх: W CrMo1 Si
 низ: 1.7339

ø mm

1.6
 2.0
 2.4
 3.0



Предварительный подогрев и межпроходная температура определяется металлом основы. Для стали 13CrMo4-5 (P11/P12) рекомендуется предварительный подогрев и межпроходная температура 200-250 °C, отжиг 660-700°C не менее 0,5 часа после охлаждения в печи до 300°C, охлаждение на воздухе.

Металл основы

Подобные жаропрочные, цементируемые, азотируемые стали; стали с пределом прочности до 780 Н/мм², стали стойкие к щелочному растрескиванию: 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 u. P12, A217 Gr. WC6

Одобрения

TÜV-D (0727.), TÜV-A (91), FI (W CrMo1Si), SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX DCMS Kb	Проволока для сварки под флюсом / флюс:	EMS 2 CrMo / BB 24
	FOX DCMS Ti		EMS 2 CrMo / BB 24 SC
Проволока:	DCMS-IG	Пруток для газовой сварки:	DCMS