

EN 12070: W CrMo9 Si
AWS A5.28-96 ER80S-B8

BÖHLER CM 9-IG

Низколегированный пруток для аргонодуговой
сварки жаропрочных сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток, содержание 9% Cr 1% Mo для сварки жаропрочных сталей работающих в условиях высокотемпературной гидрогенизации на нефтеперерабатывающих заводах. Рекомендуется для сварки сталей типа X12CrMo9-1 (P9). Материал обеспечивает длительную прочность сварных соединений при температурах до +600°C.

Химический состав прутка

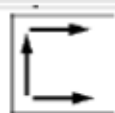
	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.07	0.5	0.5	9.0	1.0

Механические свойства наплавленного металла

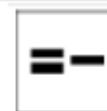
(*)		a
Предел текучести R_e Н/мм ² :	530	(≥450)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	670	(600)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	24	(≥18)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C	250	(≥47)

(*) a отпуск 760°C/2 ч печи до 300°C/воздух - защитный газ 100 % Ar

Рекомендации по сварке



Защитный газ:	100 % Ar	Ø мм	1.6
Маркировка прутка:			2.0
Лицевая сторона:	✦ W CrMo9 Si		2.4
Обратная сторона:	ER80S-B8		



Предварительный подогрев и межпроходная температура 250-350°C. Отпуск при 710-760°C не менее одного часа / охлаждение в печи до 300°C / воздух.

Металл основы

Подобные жаропрочные стали.

1.7386 X12CrMo9-1, 1.7388 X7CrMo9-1, 1.7389 GX12CrMo10
ASTM A217 Gr. C12; A 234 Gr. WP9; A335 Gr. P9

Одобрения

TÜV-D (2182.), TÜV-A (523), SEPROZ

Материалы подобного назначения

Электроды: FOX CM9 Kb