

EN 12070: W Z CrMoV 2
AWS A5.28:1996 E 90 S-G

BÖHLER P 24-IG

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Проволока для ручной или автоматической аргонодуговой сварки жаропрочных сталей типа 7CrMoVTiB10-10 (P24/T24 по ASTM A 213 проект). В основном используется для сварки трубопроводов.

Химический состав проволоки

| | C | Si | Mn | Cr | Mo | V | Nb | B | Ti |
|------|------|------|------|------|-----|------|------|-------|-------|
| wt-% | 0.10 | 0.25 | 0.55 | 2.50 | 1.0 | 0.22 | 0.05 | 0.002 | 0.002 |

Механические свойства наплавленного металла

| (*) | u | a |
|--|-----|-----|
| Предел текучести R_e Н/мм ² : | 500 | 540 |
| Предел прочности R_m Н/мм ² : | 700 | 620 |
| Удлинение A ($L_0=5d_0$) %: | 15 | 20 |
| Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C | 100 | 120 |

u после сварки, защитный газ - Аргон
a отпуск, 740°C/2 часа

Технология сварки



защитный газ: 100 % Аргон
маркировка прутка: W CrMoVTiB/T24

| ø мм | L мм |
|------|------|
| 1.0 | |
| 1.2 | |
| 1.6 | 1000 |
| 2.0 | 1000 |
| 2.4 | 1000 |
| 3.2 | 1000 |

Катушки
BS300
BS300



Предварительный подогрев и межпроходная температура зависят от толщины стенок

Свариваемый металл

Стали типа 7CrMoVTiB10-10, P24 по ASTM A 213 (проект); SA 336 F 22 V

Одобрения

TÜV-D (10455.)

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX P 24
Проволока для сварки под флюсом: P 24-UP/BB 430