

**Проволока:**

EN ISO 24598-A: S CrMo5  
 EN ISO 24598-B SU 5CM  
 AWS A5.23: EB6

**Флюс:**

EN 760: SA FB 1 65 DC H5

**Комбинация флюс / проволока:**

EN ISO 24598-B: S 55 Y FB SU 5CM  
 AWS A5.23: F8PZ-EB6-B6  
 AWS A5.23M: F55PZ-EB-B6

## BÖHLER CM 5-UP // BB 24

**Легированная проволока / флюс  
 для сварки жаропрочных сталей**

### Область применения

Проволока / флюс для сварки сталей с содержанием 5% Cr, 0.5% Mo работающих в условиях высокотемпературной гидрогенизации, на нефтеперерабатывающих заводах. В основном проволока предназначена для сварки сталей типа X12CrMo5 (русская 12Х5М), P5 - работающих при температурах до + 600<sup>0</sup>С. Легкое отделение шлака, гладкая поверхность шва. Подробное описание флюса можно найти в дополнительной спецификации.

### Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo
Проволока %	≤ 0.08	0.30	0.50	5.80	0.60
Наплавленный металл %	≤ 0.06	0.40	0.75	5.50	0.55

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	a
Предел текучести R <sub>0.2</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥470
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥590
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	≥18
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> J +20°C:	≥47

(\*) a термообработка: отжиг 740°C / 4 ч/ печь до 300°C/ воздух

### Рекомендации по сварке



Отжиг флюса (по необходимости):  
**300 - 350°C/ мин. 2, макс. 10 часов**

Ø мм  
4,0



Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы

### Свариваемая сталь

Подобные легированные жаропрочные стали и отливки

1.7362 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5

ASTM A213 Gr. T5, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5

### Одобрение

**SAW solid wire:** TÜV-D (02605.), TÜV-A (393), SEPROZ, CE

### Материалы подобного назначения

Электроды FOX CM 5 Kb	Пруток:	CM 5-IG
	Проволока сплошного сечения:	CM 5-IG