

EN 1599: E CrMo9 B 4 2 H5
AWS A5.5-96: E 8018-B8

BÖHLER FOX CM 9 Kb

Электрод для высоколегированных жаростойких сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, легированный сердечник, для сварки жаростойких и жаропрочных сталей сосудов высокого давления установок гидрогенизации, нефтехимического оборудования. В основном используется для сварки сталей типа 9% Cr 1 % Mo (12CrMo9-1, российский аналог 12X9M) работающих при температурах до 600°C.

Металл шва можно подвергать термообработке. Переход металла в шов 115 %. Предварительный подогрев и температура между проходами 250-350°C. После сварки отжиг не менее 1 часа при 710-760°C, охлаждение – печь/воздух. Более детальная информация по технологии сварки представляется по запросу.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.07	0.4	0.7	9.0	1.0

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a	v
Предел текучести R _e Н/мм ² :	610 (≥550)	600 (≥550)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	730 (690-780)	730 (690-780)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	20 (≥19)	25 (≥19)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж +20°C	70 (≥55)	100 (≥55)

(*) a отжиг, 760°C/1ч воздух
v закалка и отпуск 930°C/10 ч мин /воздух + 740°C/2 ч/ воздух

Технология сварки



Прокалка: 300-350°C, мин. 2 ч
Обозначение электрода:
FOX CM 9 Kb 8018-B8 E CrMo 9 B

ø мм	L мм	A
2.5	250	70-90
3.2	350	100-130
4.0	350	130-160



Свариваемый металл

Жаростойкие подобные 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, TÜV-Ö, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

Присадочный пруток: CM 9-IG