

Газозащитная проволока,
низколегированная, для высоких температур

BÖHLER CM 5-IG

EN ISO 21952-A: G CrMo5Si
AWS A5.28: ER80S-B6



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.06	0.4	0.5	5.6	0.6

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока 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 (12X5M), P5 работающих при температурах до 600 °С. Проволока обладает отличными подающими свойствами, обеспечивающими гладкую поверхность шва. Однородное омеднение с общим малым содержанием меди.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
520 (≥ 470)	620 (≥ 590)	20 (≥ 17)	20°C 200 (>47)	Отжиг, 730°C/2ч/печь до 300°C/ воздух-газ Ar+18% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях,

Проволока Ø 0,8; 1,0; 1,2, 1,6? 2.0 2.4 3.0 мм ; защитный газ – Ar + 18% CO₂

Предварительный подогрев, межпроходная температура 150-300°C. Отпуск 730°C-760°C, мин. 1 час, охлаждение в печи

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Жаропрочные стали, подобные улучшенные стали с прочностью до 1180 Н/мм²

1.7362 X12CrMo5

ASTM A 182 Gr. F5; A 193 Gr. B5; A 213 Gr. T5; A217 Gr. C5; A 234 Gr.

WP5; A 314 Gr. 501; A335 Gr. P5 u. P5c; A 369 Gr. FB 5; A 387 Gr. 5; A 426 Gr. CP5

ОДОБРЕНИЯ

-