

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, нефтеперерабатывающих заводах. Рекомендуется для сварки сталей типа X12CrMo9-1 (P9). Материал обеспечивает длительную прочность сварных соединений при температурах до +600°C.

### Химический состав прутка

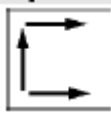
	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.07	0.5	0.5	9.0	1.0

### Механические свойства наплавленного металла

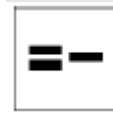
(*)	a
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	530 (≥450)
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	670 (600)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	24 (≥18)
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж+20°C	250 (≥47)

(\*) 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