

## Условное обозначение

EN ISO 3580-A	EN ISO 3580-B	AWS A5.5	AWS A5.5M
E CrMo9 B 4 2 H5	E6218-9C1M H5	E8018-B8	E5518-B8

## Характеристики и область применения

Электрод с основным покрытием, легированный сердечник. Материал предназначен для сварки жаропрочных 9 % Cr 1 % Mo сталей типа X12CrMo9-1 (P9, российский аналог 12X9M) предназначенных для сварки сосудов высокого давления, нефтехимического оборудования. Наплавленный металл можно подвергать термообработке, испытан на длительную прочность при рабочих температурах до +600°C. Переход металла в шов 115 %.

## Металл основы

Подобные жаропрочные стали

1.7386 X11CrMo9-1, 1.7388 X7CrMo9-1

ASTM A 182 Gr. F9; A 213 Gr. T9; A 217 Gr. C12; A 234 Gr. WP9; A 335 Gr. P9; A 336 Gr. F9; A 369 Gr. FB9; A 387 Gr. 9 u. 9CR; A 426 Gr. CP9; A 989 Gr. K90941

## Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt.-%	0.08	0.25	0.65	9.0	1.0

## Механические свойства наплавленного металла (мин. величины)

Условия	Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	%	+20 °C
a	<b>580</b> ( $\geq 530$ )	<b>715</b> ( $\geq 620$ )	<b>25</b> ( $\geq 18$ )	<b>80</b> ( $\geq 34$ )
v	<b>600</b>	<b>730</b>	<b>25</b>	<b>100</b>

a закалка 760 °C/1 ч

v нормализация и закалка (930 °C/10 мин. / воздух 740 °C/2 ч / воздух)

## Рабочие параметры

Полярность: = ( + )	Прокалка при необходимости: 300 – 350 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX CM 9 Kb 8018-B8 E CrMo9 B	Ø, мм	L, мм	Ток, А
			2.5	250	70 – 90
			3.2	350	100 – 130
			4.0	350	130 – 160

## Одобрения

TÜV (02183.), CE