böhlerwelding
by voestalpine

BÖHLER FOX C 9 MV

покрытый электрод
низколегированный, основное покрытие, жаропрочный

Классификация

EN ISO 3580-A:	AWS A5.5
E CrMo91 B 4 2 H5	E9015-B9

Описание и область применения

Электроды из легированной проволоки с основным видом покрытия. Предназначены для сварки жаропрочных сталей с повышенной длительной прочностью, улучшенных хромистых (9-12%) сталей, сталей типа T91, P91. Применяются для сварки изделий, эксплуатируемых длительное время при рабочих температурах до 650°C. Электроды характеризуются хорошими сварочно-технологическими свойствами во всех сварочных положениях, кроме сверху вниз; легким зажиганием дуги.

Основной металл

Жаропрочные стали с повышенной длительной прочностью сходного химического состава
1.4903 X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1
ASTM A 335 Gr. P91, A 336 Gr. F91, A 369 Gr. FP91, A 387 Gr. 91, A 213 Gr. T91

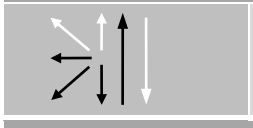
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0,1	0,2	0,6	8,5	0,5	1,0	0,06	0,2	0,04

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение (L_0=5d_0)	Работа удара, Дж, KCV
	МПа	МПа	%	+20°C
t*	580	710	19	75
отпуск, 760°C выдержка 2 ч / в печи до 300°C / воздух				

Рекомендации по применению



Полярность = +

Размеры (мм)	Ток (A)
2,5x250	60-80
3,2x350	90-120
4,0x350	110-150
5,0x450	150-210

Разрешения и сертификаты

TÜV-D (6762.), SEPROZ, CE

Присадочные материалы для других способов сварки

Порошковая проволока:	C 9 MV Ti-FD	Металлопорошковая проволока:	C 9 MV-MC
Прутки присадочные:	C 9 MV-IG	Комбинация проволока / флюс:	C 9 MV-UP / BB 910
Проволока для сварки в среде защитных газов:	C 9 MV-IG		

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.