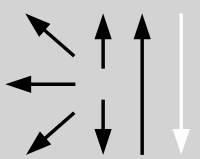


Классификация					
EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	AWS A5.28M		
W CrMo5Si	W 55 I1 5CM	ER80S-B6	ER55S-B6		
Характеристики и область применения					
GTAW пруток для сварки сталей, легированных 5 % Cr и 0.5 % Mo и работающих в условиях высокотемпературной водородной среды на нефтеперерабатывающих заводах. Подходит для сварки сталей марки X12CrMo5 / P5. Одобрено для условий длительной работы при температурах до +650 °C.					
Основной материал					
Жаропрочные стали 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					
Типовой химический состав прутка (% по массе)					
	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt.-%	0.08	0.4	0.5	5.6	0.6
Механические свойства наплавленного металла					
Термообработка	Предел текучести R _{p0,2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J	
	МПа	МПа	%	+20 °C	
a	500 (≥ 470)	620 (≥ 590)	20 (≥ 17)	200 (≥ 47)	
a Отжиг 730 °C/2 ч / охлаждение в печи до 300 °C / далее на воздухе – защитный газ: Аргон					
Рекомендации по применению					
	Полярность:	Защитный газ:	Rod marking:	ø (мм)	
	DC (-)	100 % Аргон	front: ✦ W CrMo5 Si back: ER80S-B6	1.6	
				2.0	
				2.4	
				3.0	
Предварительный подогрев и межпроходная температура 150 – 300 °C. Отжиг при 730 – 760 °C не менее 1 ч с последующим охлаждением до 300 °C в печи и далее на воздухе.					
Одобрения					
TÜV (0724.), SEPROZ, CE					