

EN 12070: W CrMo5 Si
 AWS A5.9-93: ER 502
 AWS A5.28-96: ER80S-B6
 W.Nr: 1.7373
 1) DIN 8575: SG CrMo 5
 1) *заменен на EN 12070*

BÖHLER CM 5-IG

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки жаропрочных сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток 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 (русская 12Х5М), P5 работающих при температурах до 600°C.

Предварительный подогрев, межпроходная температура 300° - 350°C. Отпуск: 730° - 760°C, мин. 1 час, охлаждение в печи.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.08	0.4	0.5	5.8	0,6

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a	
Предел текучести R _e Н/мм ² :	510	(≥470)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	620	(550-670)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	20	(≥18)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж +20°C	200	(≥47)

(*) a отжиг 730°C/2 ч печь до 350°C; защитный газ Ar 100% Ar

Рекомендации по сварке



защитный газ: 100 % Аргон
 маркировка прутка:

верх: ER 80 S-B6
 низ: EW Cr Mo5 Si

Ø мм
 1.6
 2.0
 2.4
 3.0



Металл основы

Жаропрочные стали, подобные улучшенные стали
 1.7362 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5
 ASTM A213 Gr. T5, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5

Одобрения

TÜV-D, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды FOX CM 5 Kb Проволока для сварки под флюсом / флюс:: CM 5-UP / B 24
 Проволока: CM 5-IG