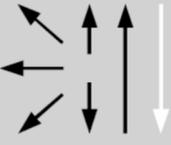


Условные обозначения									
EN ISO 3580-A		EN ISO 3580-B		AWS A5.5		AWS A5.5M			
E CrMo2 B 4 2 H5		E6218-2C1M H5		E9018-B3 H4		E6218-B3 H4			
Описание и область применения									
<p>Электрод с основным покрытием для сварки низколегированных жаропрочных сталей типа 2,25 % Cr 1 % Mo (российский аналог 12X2M) работающих при температурах до 600°C. Используется для изготовления нефтехимического оборудования и котельного оборудования. Полностью легированный сердечник электрода обеспечивает надежную длительную прочность сварного соединения. Благодаря низкому содержанию водорода (HD < 4 мл/100 г), наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью, стоек к образованию трещин. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях, кроме «сверху-вниз». Наплавленный металл можно подвергать термообработке и азотированию. Благодаря контролируемому содержанию легирующих микроэлементов электрод может применяться для сварки деталей, подвергающихся ступенчатому охлаждению. Переход металла в шов около 110%.</p>									
Металл основы									
<p>Подобные жаропрочные улучшенные стали с прочностью до 980 Н/мм², подобные азотированные и цементованные стали: 1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7379 G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10 ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 Gr. CP22</p>									
Химический состав наплавленного металла									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
wt.-%	0.08	0.3	0.7	2.2	1.0	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.005	≤ 0.006
Механические свойства наплавленного металла, средние (минимальные) 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		
a1	580 (≥ 400)		680 (≥ 500)		19 (≥ 18)		150 (≥ 47)		
a2	530 (≥ 400)		630 (≥ 500)		20 (≥ 18)		180		
v	490 (≥ 400)		600 (≥ 500)		21		180		
a1	отжиг, 720 °C / 1 ч / печь 300 °C / воздух								
a2	отжиг, 720 °C / 2 ч / печь 200 °C / воздух								
v	закалка / отпуск 930 °C / 0,5 ч / воздух + 680 °C / 15 ч / воздух								
Рабочие параметры									
	Полярность: = (+)	Прокалка при необходимости: 300 – 350 °C, мин. 2 ч	Маркировка электрода: FOX CM 2 Kb 9018-B3 E CrMo2 B	Ø, мм	L, мм	Ток, А			
				2.5	250	80 – 110			
				3.2	350	100 – 140			
				4.0	350/450	130 – 180			
5.0	450	180 – 230							
Предварительный подогрев и межпроходная температура 200 – 350 °C. Послесварочная термообработка 700 – 750 °C / 1 час, охлаждение в печи 300 °C, воздух.									
Approvals									
TÜV (0722.), DB (10.014.81), ABS, DNV GL, CE									