



Классификация									
EN ISO 17634-A		EN ISO 17634-B		AWS A5.36			AWS A5.36M		
(T CrMo1 P M 1 H10)		T55T1-1M-1CM-H10		E81T1-M21PY-B2H8			E551T1-M21PY-B2H8		
Описание и область применения									
<p>Порошковая проволока с флюсом рутилового типа для сварки низколегированных сталей, в первую очередь, теплоустойчивых 1 % Cr 0.5 % Mo сталей, используемых при производстве котлов, сосудов высокого давления, трубопроводов. Благодаря быстросхватывающемуся шлаку проволока DCMS Ti-FD обеспечивает высококачественную сварку во всех пространственных положениях с высокой производительностью. Сварка с использованием стандартного оборудования.</p> <p>Постоянный ток, обратная полярность. Рекомендуемая газовая смесь (82 % Ar+18 % CO₂).</p>									
Металл основы									
<p>Теплоустойчивые стали и литье; упрочненные и азотированные подобные стали; подобные термообрабатываемые стали с пределом прочности до 780 МПа; стали стойкие к щелочному растрескиванию.</p> <p>1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5</p> <p>ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12</p>									
Типичный химический состав наплавленного металла (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sn	Sb
wt-%	0.06	0.22	0.75	1.2	0.47	< 0.015	< 0.005	< 0.005	< 0.005
Механические свойства наплавленного металла									
Условия сварки	Пр.текучности R _{p0.2}		Пр.прочности R _m		Удлинение A (L ₀ =5d ₀)		Ударная вязкость ISO-V KV, Дж		
	МПа		МПа		%		+20 °C		
a	≥ 460		550 – 740		≥ 20		≥ 47		
a	отжиг, 690 °C / 1ч – защитный газ 82 % Ar + 18 % CO ₂								
Параметры сварки									
		Полярность: = (+)	Защитный газ: Ar + 15 – 25 % CO ₂	Отжиг: допускается: 150 °C / 24 ч	Ø (мм) 1.2	Ток, А 150 – 330	Напряжение, V 23 - 37		
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы.									
Одобрения									
TÜV (11162.), CE									