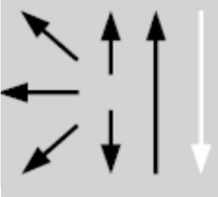




Условные обозначения									
EN ISO 21952-A		EN ISO 21952-B		AWS A5.28			AWS A5.28M		
W CrMo2Si		W 2C1M3		ER90S-G			ER62S-G		
				ER90S-B3 (mod.)			ER62S-B3 (mod.)		
Описание и область применения									
<p>Присадочный пруток для аргодуговой сварки 2.25% Cr 1% Mo для сварки котельных сталей (лист и трубы) и сталей, используемых в нефтехимии. В основном предназначена для сварки сталей типа 10CrMo9-10 (ASTM A335 P22, российский аналог 12X2M) работающих при температурах до 600°C; а также подобных улучшенных и цементованных сталей. Благодаря очень низкому содержанию примесей наплавленный металл обладает высокой длительной прочностью на уровне металла основы, стоек к образованию трещин. Отличные сварочно-технологические свойства.</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 прутка, (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
wt.-%	0.08	0.6	0.9	2.5	1.0	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.006
Механические свойства наплавленного металла									
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		
a	470 (≥ 400)		600 (≥ 550)		23 (≥ 18)		190 (≥ 47)		
a	отпуск, 720 °C / 2 ч / печь до 300 °C / воздух. Защитный газ: Аргон								
Operating data									
		Полярность: = (-)	Защитный газ: 100 % Аргон		Маркировка прутка: верх: † W CrMo2 Si низ: 1.7384			Ø, мм	
								1.6	
								2.0	
								2.4	
								3.0	
Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-350°C. Отпуск при 700-750°C в течении не менее 1 часа, медленное охлаждение в печи до 300°C с последующим охлаждением на воздухе									
Одобрения									
TÜV (1564.), SEPROZ, CE, NAKS									