



| Условные обозначения | | | | | |
|---|--|---|---|------------------------------|-----|
| EN ISO 21952-A | EN ISO 21952-B | AWS A5.28 | AWS A5.28M | | |
| G CrMo5Si | G 55 M21 5CM | ER80S-B6 | ER55S-B6 | | |
| Описание и область применения | | | | | |
| <p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки 5 % Cr 0.5 % Mo сталей, работающих в условиях высокотемпературной гидрогенизации (оборудование нефтеперерабатывающих заводов): в первую очередь - X12CrMo5 (российская 12X5M) и P5, с рабочими температурами эксплуатации до +650°C.</p> <p>Однородное, прочное покрытие с низким содержанием меди обеспечивает непрерывную, плавную подачу проволоки.</p> | | | | | |
| Металл основы | | | | | |
| <p>Жаропрочные стали, подобные улучшенные стали с прочностью до 1180 МПа 1.7362 X12CrMo5</p> <p>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</p> | | | | | |
| Химический состав проволоки (wt.-%) | | | | | |
| | C | Si | Mn | Cr | Mo |
| wt.-% | 0.06 | 0.4 | 0.5 | 5.6 | 0.6 |
| Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения) | | | | | |
| 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 | 520 (≥ 470) | 620 (≥ 590) | 20 (≥ 17) | 200 (≥ 47) | |
| a | ожиг, 730 °C / 2 ч / печь до 300 °C / воздух. Защитный газ Ar + 18 % CO ₂ | | | | |
| Рабочие параметры | | | | | |
|  | Полярность: = (+) | Защитный газ: Аргон + 15 – 25 % CO ₂ | ø (mm) 1.2 | | |
| <p>Предварительный подогрев и межпроходная температура 150 – 300 °C. Отжиг 730 – 760 °C не меньше 1 часа, остывание в печи до 300 °C / воздух.</p> | | | | | |
| Одобрения | | | | | |
| TÜV (0724.), SEPROZ, CE, НАКС | | | | | |