



Электрод с основным покрытием для сварки высоколегированных жаропрочных сталей

Условное обозначение						
EN ISO 3580-A	EN ISO 3580-B	AWS A5.5	AWS A5.5M			
E CrMo9 B 4 2 H5	E6218-9C1M H5	E8018-B8	E5518-B8			
Характеристики и область применения						
<p>Электрод с основным покрытием, легированный сердечник. Материал предназначен для сварки жаропрочных 9 % Cr 1 % Mo сталей типа X12CrMo9-1 (P9, российский аналог 12Х9М) предназначенных для сварки сосудов высокого давления, нефтехимического оборудования. Наплавленный металл можно подвергать термообработке, испытан на длительную прочность при рабочих температурах до +600°C. Переход металла в шов 115 %.</p>						
Металл основы						
<p>Подобные жаропрочные стали 1.7386 X11CrMo9-1, 1.7388 X7CrMo9-1 ASTM A 182 Gr. F9; A 213 Gr. T9; A 217 Gr. C12; A 234 Gr. WP9; A 335 Gr. P9; A 336 Gr. F9; A 369 Gr. FB9; A 387 Gr. 9 u. 9CR; A 426 Gr. CP9; A 989 Gr. K90941</p>						
Химический состав наплавленного металла						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	
wt.-%	0.08	0.25	0.65	9.0	1.0	
Механические свойства наплавленного металла (мин. 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		
a	610 (≥ 530)	730 (≥ 620)	20 (≥ 18)	70 (≥ 34)		
v	600	730	25	100		
a	отжиг 760 °C/1 ч / печь до 300 °C / воздух					
v	закалка / отпуск 930 °C/10 мин. / воздух 740 °C/2 ч / воздух					
Рабочие параметры						
	Полярность: = (+)	Прокалка при необходимости: 300 – 350 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX CM 9 Kb 8018-B8 E CrMo9 B	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	250	70 – 90
				3.2	350	100 – 130
				4.0	350	130 – 160
<p>Предварительный подогрев и температура между проходами 250-350°C. После сварки отжиг не менее 1 часа при 710-760°C / охлаждение до 300°C печь / воздух.</p>						
Одобрения						
TÜV (02183.), CE						