

EN 1599: E Z CrMoV1 B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 9018-G
 *DIN 8575: E CrMo V 1 B 20+

BÖHLER FOX DMV 83 Kb

* заменен на EN 1599

Электрод для низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, сердечник из легированного металла, предназначен для сварки сталей типа 14MoV6-3 (1/2 Cr 1 Mo) с рабочими температурами до 550°C (580°C). Наплавленный металл отличается пластичностью и стойкостью к образованию трещин, низкое содержание водорода. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях за исключением положения сверху вниз. Коэффициент перехода металла в шов – 115%. Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C. Послесварочная термообработка: 700-720°C не менее 2 часов, охлаждение на воздухе.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
wt-%	0.05	0.40	1.1	0.40	0.9	0.50

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a	v
Предел текучести R _e Н/мм ² :	510 (≥ 470)	410 (≥ 380)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	660 (≥ 610-710)	580 (≥ 540-640)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	22 (≥ 20)	26 (≥ 24)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж +20°C	200 (≥ 110)	150 (≥ 110)

(*) a отпуск, 720°C/2ч/печь до 300°C/воздух
 v закалка и отпуск 940°C/0,5 ч/масло +730°C/0,5 ч/печь до 300°C/воздух

Технология сварки



Прокалка: 300-350°C, мин. 2 ч
 Обозначение электрода:
FOX DMV 83 Kb 9018-G E Mo V B

Ø мм	L мм	A
2.5	250	70-100
3.2	350	110-140
4.0	350	140-180



Свариваемый металл

Подобные жаропрочные стали, литьё.
 1.7715 14MoV6-3, 1.7733 24CrMoV5-5, 1.7709 21CrMoV5-7, 1.8070 21CrMoV5-11,
 1.7706 G17CrMoV5-11
 ASTM A389 Gr. C23 и C24, A405 Gr. P24, UNS I21610

Одобрения

TÜV-D, UDT, LTSS, SEPROS

Материалы подобного назначения

Присадочный пруток: DMV 83-IG
 Проволока сплошного сечения: DMV 83-IG