



Условное обозначение													
EN ISO 3580-A			AWS A5.5				AWS A5.5M						
E ZCrMoWVNb 9 0,5 2 B 4 2 H5			E9015-B9 (mod.)				E6215-B9 (mod.)						
			E9015-G				E6215-G						
Характеристики и область применения													
<p>Электрод с основным покрытием для сварки жаропрочных 9%Cr-1.5% W-Mo-Nb-N сталей, типа NF 616, P 92. Материал испытан на длительную прочность при температурах до + 650°C. Легко зажигаемая и возобновляемая стабильна дуга, малое разбрызгивание и легкоудаляемый шлак.</p>													
Металл основы													
<p>Подобный жаропрочные стали 1.4901 X10CrWMoVNb9-2, NF 616 ASTM A 213 Gr. T92 ; A 335 Gr. P92</p>													
Химический состав наплавленного металла (wt.-%)													
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	V	N	Nb			
wt.-%	0.1	0.3	0.7	8.6	0.55	0.7	1.6	0.2	0.04	0.04			
Механические свойства наплавленного металла													
Условия		Предел текучести, R <sub>p0,2</sub>		Предел прочности, R <sub>m</sub>		Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )		Работа удара, ISO-V KV, Дж					
		МПа		МПа		%		+20 °C		±0 °C			
a		<b>600</b> (≥ 530)		<b>740</b> (≥ 620)		<b>20</b> (≥ 17)		<b>55</b> (≥ 41)					
a1		<b>630</b>		<b>760</b>		<b>20</b>		<b>80</b>		<b>50</b>			
a1 (650°C испытания)		<b>230</b>		<b>330</b>		<b>22</b>							
a		отжиг, 760 °C/2 ч / печь до 300 °C / воздух											
a1		отжиг, 760 °C/6 ч / печь до 300 °C / воздух											
Рабочие параметры													
		<b>Полярность:</b> = ( + )		Прокалка в случае необходимости: 300-350°C, мин. 2 ч		Маркировка электрода: FOX P 92 E Z CrMoWVNb9 0.5 2 B		<b>Ø, мм</b> 3.2 4.0		<b>L, мм</b> 350 350		<b>Ток, А</b> 90 – 140 130 – 180	
<p>Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C. Для завершения трансформации мартенсита, после сварки, сварной шов должен остыть до температуры ниже 80°C. При сварке толстостенных соединений возможны возникновения остаточных напряжений.</p> <p>Рекомендуемая послесварочная термообработка: 760°/ мин. 2 часа, макс. 10 часов. Скорость подогрева / охлаждения: ниже 550°C – 150°C/час; свыше 550°C макс. 80°C/час. В случае, когда термообработка проводится меньше, чем в течении 2 часов, необходимо проведение контрольных тестов.</p> <p>Для достижения оптимальной ударной вязкости рекомендуется вести сварки тонкими слоями, толщина не больше 2 мм.</p>													
Одобрения													
TÜV (9291.), SEPROZ, CE													