



CARBO CrMo 9 B

Стандарты:

EN 1599	E CrMo9 B 42 H5
AWS A 5.4	E 505-15
AWS A 5.5	E 8018-B8

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод из сплава CrMo с основным покрытием для сварки низколегированных закаленных и отпущенных сталей с высокими механическими свойствами. Подходит для сварки термообработываемых, закаленных и отпущенных сталей, а также труб, устойчивых к щелочной хрупкости для рабочих температур до 600°C.

Электрод следует использовать с короткой дугой, предпочтительно на плюсе; для корневых слоев на минусе. Подогрев и послесварочная термическая обработка исходных материалов должна выполняться в соответствии с инструкциями изготовителя стали.

Рабочая температура: Температура в помещении до +600°C

Основные материалы:

1.7386 X12CrMo9-1 X9M
1.7389 GX12CrMo10-1

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Предел прочности на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести R_{eL} Н/мм ²	Удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO-V Дж + 20 °C	1. отжиг 30 мин. из расчёта 720°C 2. закалённый с последующим отпуском 30 мин. из расчёта 930°C, потом 30 мин. из расчёта 720°C
730	610	19	70	1.
730	600	25	100	2.

Анализ наплавленного металла (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,07	0,3	0,7	9	1	0,2

Ток: = +(-) ~ / 65 В

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровое), PE (потолочное стыковое), PF (вертикальное снизу вверх)

Повторный обжиг: 1 час, 350°C + / - 10°C (по необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0