



## CARBO CrMo 91 B

### Стандарты:

EN 1599	E CrMo91 B 42 H5
AWS A 5.5	E 9015-B9

**Характеристики и область применения:** Электрод с основным покрытием с низким содержанием водорода для сварки высокотемпературных мартенситных жаростойких сталей с содержанием хрома 9-12%, таких как P91 (10X9MФБ-Ш) и T91, во всех положениях, кроме вертикально вниз. Материал обладает хорошими прочностными свойствами даже при длительных напряжениях, а также сопротивлением ползучести. Подогрев и междупроходная температура 250-350°C, отжиг после сварки 750°C/> 2 ч.

**Рабочая температура:** от комнатной до +500°C

**Базовые материалы:** 1.4904 X10CrMoVNb9-1 X9M  
1.7386 X12CrMo9-1  
1.7389 GX12CrMo10-1

### Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R <sub>m</sub> Н/ммл2	Предел текучести ReL Н/ммл2	Относительное удлинение A <sub>5</sub> %	Ударная вязкость ISO – V J +20°C
760	510	22	80

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,05	0,6	1,0	2,3	1,0

**Ток:** = - ~ / 65 V

**Положение при сварке:** PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

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

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	70 - 110	238	952	16,8	5,0	20,0
3,2x350	95 – 150	153	651	32,7	5,0	20,0
4,0x350	130 -190	97	385	51,9	5,0	20,0
5,0x450	150 - 240	64	238	101,0	6,0	24,0