



CARBO S-CrMo 9

CARBO T-CrMo 9

Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	1.7388	
EN 12070	G CrMo 9 Si	G CrMo 9 Si
AWS SFA-5.28	ER 80 S-B8	ER 80 S-B8
AWS SFA-5.9	ER 505	ER 505

Технические характеристики:

Омеднённый сварочный материал в виде прутка / проволоки для сварки соединений с хорошими механическими свойствами, низколегированной, закаленной и впоследствии отпущенной сталью.

Области применения: Сварка термообработываемых, закаленных и отпущенных сталей, а также труб, стойких к щелочному охрупчиванию, при рабочих температурах до 600°C.

Температурный режим при работе: до +600°C

Свариваемые материалы:

1.7386 X12CrMo9-1 1.7389 GX12CrMo10-1

Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0.2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO - V Дж при $t = +20^\circ\text{C}$	Вид термообработки	Режим термообработки
730	610	19	70	Отжиг	T=30 мин; t=720°C.
730	600	25	110	Закалка + Отпуск	T=30 мин; t=930°C затем T=30 мин; t=720°C

Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,07	0,3	0,5	9,0	1,0	0,2	0,1



Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO S-CrMo 9				CARBO T-CrMo 9				
Газы согласно EN 439		M2, M3, C1				I1				
Род и полярность тока		= +				= -				
Диаметр	мм	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Значения силы тока	(A) min	80	120	180	250					
	(A) max	130	190	250	320					
Тип и вес упаковки		Катушка В300, 15 кг				10 кг				