

Классификация

EN ISO 21952-A	AWS A5.28 / SFA-5.28
W CrMo5Si	ER80S-B6

Описание и область применения

BÖHLER CM 5-IG - это сплошной присадочный пруток и проволока, предназначенные для ручной газовой вольфрамовой дуговой сварки. Металл шва типа 5Cr-0,6Mo имеет мартенситно-бейнитную микроструктуру с благоприятными механическими свойствами в закаленном и отпущенном состоянии. Область применения охватывает стыковую сварку аналогичных легированных ползучестойких сталей и стального литья в теплоэнергетике и химической промышленности. Одобрена для длительной эксплуатации в условиях ползучести до 650 °C.

Основные материалы

Аналогичные легированные ползучестойкие стали и литьё, такие как
1.7362 X11CrMo5, 1.7365 GX15CrMo5, 1.7353 GS-12CrMo19-5, 1.7373 X7CrMo6-1, 1.7374 X11CrMo6-1
ASTM A 182 Gr. F5; A 193 Gr. B5; A 213 Gr. T5; A217 Gr. C5; A 234 Gr. WP5; A 314 Gr. 501; A335 Gr. P5 и. P5c; A 369 Gr. FB 5; A 387 Gr. 5; A 426 Gr. CP5

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt.-%	0.08	0.4	0.5	5.6	0.6

Механические свойства сваренного металла - типичные значения (мин. значения)

Условия	Предел тек-ти R ₀₂	Предел тек-ти R _m	Отн. удли-н A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
T	500 (≥ 470)	620 (≥ 590)	20 (≥ 17)	200 (≥ 47)

T: Термообработка (730 °C / 2 h)

Рабочие параметры

	Полярность	DC -	Размеры. мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.2
	Маркировка	-	2.0 × 1000
			2.4 × 1000
			3.0 × 1000

Предварительный нагрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка в соответствии с требованиями основного металла. Обычно рекомендуется предварительный подогрев в диапазоне от 150 до 350 °C в зависимости от толщины стенки. Обычно послесварочная термообработка проводится при температуре от 730 до 760°C.

Одобрения

TÜV (00724), CE, HAKC 2.0 × 1000 мм, 2.4 × 1000 мм