



Классификация

EN ISO 3580-A:	EN ISO 3580-B:	AWS A5.5	AWS A5.5M
E CrMo1 B 4 2 H5	E5518-1CM H5	E8018-B2H4	E5518-B2H4

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки 1% Cr 0,5% Mo легированных котельных, листовых и трубных сталей работающих при температурах до 5700С. Полностью легированный сердечник обеспечивает высокую длительную прочность сварных соединений на все время работы котлов. Высокая пластичность и трещиностойкость. Материал сварного соединения можно подвергать термообработке. Низкое содержание диффузионного водорода (HD<5 мл/100 г). Коэффициент перехода металла в шов 115%.

Сварные соединения, выполненные с помощью электрода FOX DCMS Kb, могут подвергаться ступенчатому охлаждению. Фактор охрупчивания по Bruscato $\leq 15\text{ppm}$. Послеварочная термическая обработка 660-700°C не меньше 0,5 часа с последующим охлаждением в печи до 300°C, остывание – воздух.

Основной металл

Жаропрочные и подобные низколегированные стали, литьё; стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению; азотированные и науглероженные стали; термообрабатываемые стали с пределом прочности до 780 МПа
 1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5
 ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12

Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
0.08	0.25	0.8	1.1	0.5	≤ 0.0010	≤ 0.005	≤ 0.005	≤ 0.005

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести R _{p0.2}	Предел прочности R _m	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, Дж, ISO-V KV
	МПа	МПа	%	+20°C
отжиг, 680°C/2ч/печь до 300°C/воздух	480 (≥ 460)	580 (≥ 550)	23 (≥ 20)	160 (≥ 47)
закалка и отпуск 930°C/0.5 ч/воздух 680°C/10 ч/печь до 300°C/воздух	380	520	28	190

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (+)	Прокалка электродов 300-350°C 2 часа минимум	Маркировка на электроде: FOX DCMS Kb 8018-B2 E CrMo 1 B	Ø x мм 2.5x250 3.2x350 4.0x350 5.0x450	Ток, А 80-110 100-140 130-180 180-220
--	-----------------------	---	---	--	---

Предварительный подогрев и температура между проходами в соответствии с требованиями к основному металлу.

Разрешения и сертификаты

TÜV (0728.), DB (10.014.32), ABS (E 8018-B2), DNV (NV 1Cr 0,5Mo), GL (13 CrMo 44), LTSS, SEPROZ, CE, NAKS (\varnothing 3.2 mm; \varnothing 4.0 mm)



Официальный партнер группа компаний
 "Объединенные Технологии Сварки"
 +7 (812) 36-444-86 cvarim@ya.ru

