



Классификация

EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
W CrMo9Si	W 55 I1 9C1M	ER80S-B8	ER55S-B8

Характеристики и область применения

Присадочный пруток для сварки жаропрочных сталей, легированных 9Cr и 1Mo, работающих в условиях высокотемпературной водородной среды на нефтеперерабатывающих заводах. Подходит для сварки сталей марки X12CrMo9-1 (P9). Одобрено для условий длительной работы при температурах до +600 °C.

Основной материал

Аналогичные теплоустойчивые стали

1.7386 X11CrMo9-1, 1.7388 X7CrMo9-1

ASTM A 182 Gr. F9; A 213 Gr. T9; A 217 Gr. C12; A 234 Gr. WP9; A 335 Gr. P9; A 336 Gr. F9; A 369 Gr. FB9; A 387 Gr. 9 u. 9CR; A 426 Gr. CP9; A 989 Gr. K90941

Типовой химический состав прутка (% по массе)

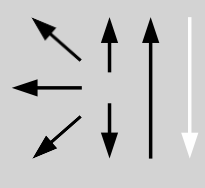
	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt.-%	0.07	0.4	0.5	9.0	1.0

Механические свойства наплавленного металла

Condition	Предел текучести $R_{p0.2}$	Временное сопротивление разрыву R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V KV J
	МПа	МПа	%	+20 °C
a	530 (≥ 470)	670 (≥ 590)	24 (≥ 18)	220 (≥ 34)

a Отжиг 760 °C / 2 ч / охлаждение в печи до 300 °C / далее на воздухе – защитный газ: Аргон

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (–)	Защитный газ: 100 % Argon	Маркировка: front:  W CrMo9 Si back: ER80S-B8	Ø (мм) 1.6 × 1000 2.0 × 1000 2.4 × 1000 3.2 × 1000
---	-----------------------	------------------------------	--	--

Предварительный подогрев и межпроходная температура 250 – 350 °C. Отжиг при 710 – 760 °C не менее 1 ч с последующим охлаждением до 300 °C в печи и далее на воздухе.

Одобрения

TÜV (2182.), SEPROZ, CE

