


Классификация

EN ISO 21952	EN ISO 636	AWS A5.28 / SFA-5.28
-A W MoSi	-A W 2Mo / W 46 3 2Mo	ER70S-A1 (ER80S-G)
-B W (1M3)	-B W 2M31 / W 55A 3U 2M31	

Описание и область применения

TIG пруток и проволока предназначены для ручной и механизированной дуговой сварки неплавящимся вольфрамовым электродом в среде газа. Микроструктура наплавленного металла типа 0,5Mo имеет форму игольчатого феррита и бейнита с благоприятными механическими свойствами при термообработке во время сварки и после нее. Область применения включает сварку соединений из аналогичных легированных сталей, устойчивых к ползучести, и стальное литье, а также соединение высокопрочных конструкционных, мелкозернистых и трубопроводных сталей. BÖHLER DMO-IG одобрен для применения в условиях ползучести при расчетной температуре до 550°C

Металл основы

Аналогичные теплоустойчивые и литые стали, стали стойкие к старению и щелочному растрескиванию:

16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300
ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

Химический состав

	C	Si	Mn	Mo
wt.-%	0.1	0.6	1.1	0.5

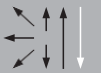
Механические свойства наплавленного металла - средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Сила удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20 °C	-30 °C
U	530 (≥ 470)	650 (≥ 550 - 740)	26 (≥ 22)	180 (≥ 130)	100 (≥ 80)
SR	480 (≥ 470)	585 (≥ 550)	27 (≥ 22)	210 (≥ 150)	180 (≥ 130)

U: as welded

SR: stress relieved (620 °C / 1 h)

Рабочие параметры

	Полярность	DC -	Размеры. мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	0.8
			1.0
	Маркировка прутка	+ WMoSi / ER80S-G(A1)	1.2
			1.6 x 1000
			2.0 x 1000/500
			2.4 x 1000
			3.0 x 1000
			3.2 x 1000

Предварительная термообработка, межпроходная температура и послесварочная термообработка в соответствии с основным металлом. Обычно рекомендуется предварительный нагрев в диапазоне от 100 до 250°C в зависимости от толщины стенки. Обычная термообработка после сварки проводится при температуре от 530 до 620°C.

Одобрения

TÜV (00020, 08066), DB (42.132.72), BV, DNV, CE

