



Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
высоколегированных жаропрочных сталей

| Условное обозначение | | | | | |
|--|---|----------------------------------|---|---------------------------|-----|
| 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 | | | | | |
| <p>Пруток для аргонодуговой сварки жаропрочных 9 % Cr 1 % Mo сталей типа X12CrMo9-1 (P9, российский аналог 12X9M) используемых для изготовления установок высокотемпературной гидрогенизации на нефтеперерабатывающих заводах. Материал обеспечивает длительную прочность сварных соединений при температурах до +600°C.</p> | | | | | |
| Металл основы | | | | | |
| <p>Подобные жаропрочные 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</p> | | | | | |
| Химический состав прутка (wt.-%) | | | | | |
| | C | Si | Mn | Cr | Mo |
| wt.-% | 0.07 | 0.4 | 0.5 | 9.0 | 1.0 |
| Механические свойства наплавленного металла (мин. величины) | | | | | |
| Условия | Предел текучести, R _{p0,2} | Предел прочности, R _m | Удлинение A (L ₀ =5d ₀) | Работа удара ISO-V KV, Дж | |
| | МПа | МПа | % | +20 °C | |
| a | 530 (≥ 470) | 670 (≥ 590) | 24 (≥ 18) | 220 (≥ 34) | |
| a | отжиг 760 °C / 2 ч / печь до 300 °C / воздух. Защитный газ – 100% аргон | | | | |
| Рабочие параметры | | | | | |
|  | Полярность: = (-) | Защитный газ: 100 % Аргон | Маркировка прутка: верх: † W CrMo9 Si низ: ER80S-B8 | Ø, мм 2.4 | |
| Предварительный подогрев и температура между проходами 250-350°C. После сварки отжиг не менее 1 часа при 710-760°C / охлаждение до 300°C печь / воздух. | | | | | |
| Одобрения | | | | | |
| TÜV (2182.), SEPROZ, CE | | | | | |