

EN 1599: E Z CrMoV1 B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 9018-G
 *DIN 8575: E CrMo V 1 B 20+

BÖHLER FOX DCMV

* заменен на EN 1599

Электрод для низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных соединений из жаропрочных сталей типа GS-17 CrMoV 5-11 (отечественные 15X1M1ФЛ), используемых при производстве паровых турбин, корпусов запорной арматуры т.п. Рабочие температуры до 550°C (600°C).

Благодаря легированию Cr, Mo и V наплавленный металл отличается высокой длительной прочностью, стойкостью к образованию трещин, низким содержанием водорода. Отличные сварочно-технологические свойства. Сварное соединение можно подвергать термообработке. Коэффициент перехода металла в шов – 115%. Предварительный подогрев и межпроходная температура 300-350°C, отпуск при температуре на 20 °C ниже температуры отпуска металла основы, но не ниже 680°C.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
wt-%	0.13	0.35	0.9	1.35	1.0	0.25

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	a	v
Предел текучести R_e Н/мм ² :	720	680 (≥ 530)	500
Предел прочности R_m Н/мм ² :	1000	770 (≥ 620)	630
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	12	19 (≥ 17)	20
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C	22	90 (≥ 47)	155

(*) u после сварки
 a отпуск, 680°C/8ч/печь до 300°C/воздух
 v закалка и отпуск 940°C/0,5 ч/масло +720°C/12 ч/печь до 300°C/воздух

Технология сварки



Прокалка: 300-350°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

FOX DCMV 9018-G E Z CrMoV1 B

Ø мм	L мм	A
4.0	450	130-180
5.0	450	180-230



Свариваемый металл

Подобные жаропрочные стали, литьё.
 1.7706 G17CrMoV5-10

Одобрения

TÜV-D, UDT, LTSS, SEPROS