

## Условные обозначения

EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	Mat. No.
G CrMo91	G 62 M12 9C1MV	ER90S-B9	1.4903

## Описание и область применения

Проволока для сварки жаропрочных сталей, окалиностойкость 600 °С до. Рекомендуется для сварки и наплавки улучшенных, закаленно-отпущенных 9% Cr сталей, в первую очередь сталей типа T91 / P 91 по ASTM.

## Металл основы

1.4903 – X10CrMoVNb9-1;  
ASTM A 199 Gr. T91; A 355 Gr. P91 (T91); A 213/213M Gr. T91

## Химический состав наплавленного металла (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	V
wt-%	0.1	0.3	0.5	9.0	1.0	0.5	0.06	0.2

**Структура:** Мартенсит, может подвергаться закалке и отпуску

## Механические свойства наплавленного металла

Термо-обработка	Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Ударная вязкость ISO-V KV Дж Дж
	МПа	МПа	%	Дж
760 °С / 2 ч	520	620	16	50

**Жаропрочность:** определяется свойствами металла основы

## Параметры

	<b>Тип тока:</b> = ( + )	<b>Защитный газ:</b> (EN ISO 14175) M12, (M13)	<b>Ø мм</b> 0.8 1.0 1.2	<b>Катушки:</b> B300
-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	------------------------------------------------------	----------------------------------	-------------------------

## Рекомендации по сварке

Материал	Подогрев	Охлаждение	Термообработка
Подобные стали / отливки	200 – 250 °С / 200 – 300 °С	≤ 100 °С	Отпуск 760 °С / 2 ч

