BÖHLER FOX DCMS Kb — Покрытый электрод

Классификация		Низколегированный, жаропрочный
EN ISO 3580-A:	AWS A5.5:	
E CrMo1 B 4 2 H5	E8018-B2H4R	

Описание и типовая область применения

Электрод с основным типом покрытия и легированным электродным стержнем для высокопроизводительной сварки котельных и трубных сталей аналогичного химического состава, улучшенных сталей аналогичного химического состава, необработанных конструкционных и азотированных сталей. Предназначен в первую очередь для сварки стали 13CrMo4-5. Обеспечивает стойкость к ползучести при температурах эксплуатации до +570°C. Подходит для изделий, претерпевающих ступенчатое охлаждение (фактор Бруската≤15 ppm). Металл шва имеет высокую ударную вязкость и трещиностойкость, может быть подвергнут улучшению. Очень низкое содержание водорода в металле шва (по AWS HD≤4 мл/100г). Коэффициент перехода электродного металла в металл шва ≈115%. Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка в соответствии с требованиями к основному металлу (для стали 13CrMo4-5 составляет 200-250°C, режим термообработки после сварки: 660-700°C в течение мин. ½ часа / охлаждение в печи до 300°C / воздух).

Основные материалы

Жаропрочные аналогичные конструкционные и литейные стали; закаливающиеся и азотируемые стали с аналогичным химическим составом; термобрабатываемые стали с аналогичным химическим составом, стали стойкие к коррозии в щелочных растворах.

1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258, 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5 ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213, Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12.

Типовой химический состав металла шва (вес.-%)

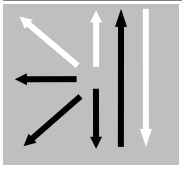
C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
0,08	0,25	0,8	1,1	0,5	≤ 0,010	≤ 0,010	≤ 0,005	≤ 0,005

Типовые механические свойства металла шва

Послесварочная термическая обработка	Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A (L_0=5d_0)	Работа удара, ISO-V Kv, Дж
	МПа	МПа	%	+40°C
a*	480	580	23	170

a* - отпуск 680°C / 2 ч, охлаждением в печи до 300°C / воздух.

Эксплуатационные данные



Полярность = +

Размеры (мм)	Сварочный ток, A	Размеры (мм)	Сварочный ток, A
2.5 x 350 / 350	80-110	4.0 x 350 / 450	130-180
3.2 x 350	100-140	5.0 x 450	190-220

Допуски и сертификаты

TÜV (0728.), DB (10.014.32), ABS (E 8018-B2), DNV (NV 1Cr 0.5Mo), GL (13 CrMo 44), LTSS, SEPROZ, CE, НАКС (Ø3,2 мм; Ø4,0 мм)

Аналогичные сварочные материалы

Покрытый электрод:	FOX DCMS Ti	Сварочный пруток:	DCMS-IG
Проволока сплошного сечения для сварки в среде защитного газа:	DCMS-IG	Порошковая проволока для сварки в среде защитного газа:	*DCMS Ti-FD*
Пруток для газовой сварки:	DCMS	Комбинация «проволока/флюс»:	*EMS 2 CrMo with BB 24,* *BB 24 SC, BB 418 TT*