

Классификация			
EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
W CrMo1Si	W 1CM3	ER80S-G	ER55S-G
		ER80S-B2 (mod.)	ER55S-B2 (mod.)

Описание и область применения

GTAW пруток для сварки легированных 1.25 % Cr и 0.5% Mo котельных, листовых и трубных сталей, а также сталей улучшенных закалкой и цементуемых сталей. Хорошо подходит для сварки сталей марок 13CrMo4-5 или ASTM A335 P11/P12. Одобрено для условий длительной работы при температурах до +570 °С. Подходит для сварки со ступенчатым охлаждением. Фактор Брускато ≤ 15 ppm. Высокие показатели механических свойств и ударной вязкости наплавленного металла. Характеризуется стойкостью к щелочному растрескиванию. Сварное соединение можно подвергать азотированию, закалке и отпуску. Длительная прочность наплавленного металла лежит в тех же пределах, что и для основного металла типа 13CrMo4-5. Проволока обладает отличной смачиваемостью и подающими свойствами.

Основной материал

Подобные телоустойчивые и литые стали, цементуемые, азотируемые стали аналогичные по химическому составу, стали стойкие к щелочному растрескиванию:
1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4,
1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5
ASTM A193 Gr. B7, A217 Gr. WC6, A335 Gr. P11 u. P 12

Типовой химический состав прутка (wt.-%)

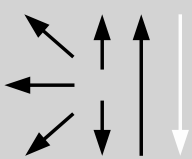
	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
wt.-%	0.1	0.6	1.0	1.2	0.5	≤ 0.015	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.006

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести R _{p0,2}	Временное сопротивление разрыву R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J
	МПа	МПа	%	+20 °С
a	440 (≥ 355)	570 (≥ 550)	25 (≥ 20)	250 (≥ 47)
a1	510	620	22	200

a отжиг, 680°C/1ч / охлаждение в печи до 300°C / далее на воздухе – защитный газ: Аргон
a1 отжиг, 620°C/1ч / охлаждение в печи до 320°C / далее на воздухе – защитный газ: Аргон

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (–)	Защитный газ: 100% Аргон	Маркировка прутка: front: W CrMo1 Si back: 1.7339	Ø (мм) 1.6 2.0 2.4 3.0
---	------------------------------	------------------------------------	--	---

Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка в соответствии с основным металлом.

Одобрения
TÜV (0727.), SEPROZ, CE, NAKS (Ø 2.4 mm; Ø 3.0 mm)