

EN 12070: G CrMo5 Si
AWS A5.28-96: ER80S-B6

W.Nr: 1.7373

1) DIN 8575: SG CrMo 5

1) *заменен на EN 12070*

BÖHLER CM 5-IG

**Низколегированная проволока сплошного сечения для
полуавтоматической сварки в защитных газах
жаропрочных сталей**

Описание и область применения

Проволока предназначена для сварки конструкций изготовленных из сталей типа X12CrMo5 (русская 12Х5М); P5, работающих в условиях высокотемпературной гидрогенизации (нефтеперерабатывающие заводы).

Рабочие температуры до 600°C.

Проволока обладает отличными подающими свойствами, обеспечивающими гладкую поверхность шва. Однородное омеднение с общим малым содержанием меди.

Предварительный подогрев, межпроходная температура 300° - 350°C. Отпуск: 730° - 760°C, мин. 1 час, охлаждение в печи.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.08	0.4	0.5	5.8	0,6

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a				
Предел текучести R _e Н/мм ² :			520	(≥400)	
Предел прочности R _m Н/мм ² :			620	(590-670)	
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:			20	(≥18)	
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж +20°C			200	(≥47)	
(*)	a	отжиг 730°C/2 ч; защитный газ Ar + 18% CO ₂			

Рекомендации по сварке



Защитный газ:
Argon + 15 -25 % CO₂

ø mm
1.2

=+

Металл основы

Жаропрочные стали, подобные улучшенные стали с прочностью до 1180 Н/мм²

1.7362 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5

ASTM A213 Gr. T5, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5

Одобрения

UDT

Материалы подобного назначения

Электроды FOX CM 5 Kb Проволока для сварки под флюсом / флюс:: CM 5-UP / B 24
Пруток CM 5-IG