

EN 1599: E CrMo 1 B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 8018-B2 H4R
 *DIN 8575: E CrMo 1 B 20+
 *BS 2493: E CrMo BH
 *NFA 81-345: E C 1 CrMo B 20 BH
 *заменен на EN 1599

BÖHLER FOX DCMS Kb

Электрод для низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки 1 % Cr 0,5% Mo легированных котельных, листовых и трубных сталей работающих при температурах до 570°C. Полностью легированный сердечник обеспечивает высокую длительную прочность сварных соединений на все время работы котлов. Высокая пластичность и трещиностойкость. Материал сварного соединения можно подвергать термообработке. Низкое содержание диффузионного водорода ($HD < 5$ мл/100 г). Коэффициент перехода металла в шов 115%.

Предварительный подогрев и межпроходная температура для 13CrMo4-5 сталей 200-250°C. Послесварочная термическая обработка 660-700°C не меньше 0,5 часа, остывание – воздух. Благодаря контролируемому содержанию микролегирующих компонент, сварные соединения, выполненные с помощью электрода **FOX DCMS Kb**, могут подвергаться ступенчатому охлаждению. За подробностями обращайтесь в технический отдел компании.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.07	0.4	0.8	1.1	0.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a	v
Предел текучести R_e Н/мм ² :	530 (≥ 490)	380 (≥ 330)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	630 (590-740)	520 (490-570)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	23 (≥ 22)	28 (≥ 24)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C	160 (≥ 100)	190 (≥ 100)

(*) a отжиг, 680°C/2ч/печь до 300°C/воздух
 v закалка и отпуск 930°C/0,5 ч/воздух + 680°C/10 ч/печь до 300°C/воздух

Технология сварки



Прокалка: 300-350°C, мин. 2 ч
 Обозначение электрода:
FOX DCMS Kb 8018-B2 CrMo 1 B

Ø мм	L мм	A
2.5	250/350	80-110
3.2	350	100-140
4.0	450	130-180
5.0	450	190-220

=+

Свариваемый металл

Жаропрочные и подобные низколегированные стали, литые; стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению; азотированные и науглероженные стали; термообработываемые стали с пределом прочности до 780Н/мм².

1.7335 13CrMo4-5, 1.7205 15CrMo5, 1.7225 42CrMo4, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4,
 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5

ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11 и P12, A217 Gr. WC6

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (10.014.32), ÖBB (10.01.016), ABS, DNV, FI, INSPECTA, UDT, LTSS, Ü, CL, GL, SEPROS, ITI

Материалы подобного назначения

Покрываемые электроды: FOX DCMS Ti
 Присадочный пруток: DCMS-IG
 Проволока сплошного сечения: DCMS-IG
 Проволока для сварки под флюсом / флюс: EMS 2 CrMo / BB 24
 Пруток для газовой сварки: DCMS
 Порошковая проволока: DCMS Kb-FD

Официальный дистрибьютор ГК «Альфа Арс». Тел/факс +7 (495) 633-26-04, +7 (965) 137-94-84
 115114, Москва, 4-ый Кожевнический пер., д.2/12. e-mail: sales@alfa-industry.ru