

Низколегированная сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.28 : ER90S-B9
EN 12070 : W CrMo91

Общее описание

Сплошная проволока для сварки 9%Cr 1%Mo сталей, стойких к ползучести и насыщению водородом
Температура эксплуатации до 650°C

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ I1 Инертный газ Ar 100%

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	V	N
0.07	0.7	0.4	8.7	0.9	0.7	0.04	0.2	0.05

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж +20°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	SR 750°C/3h	500	700	18	70

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип	Обозначение	Тип
Сталь с сопротивлением ползучести и насыщения водородом	EN 10222-2 ASTM	X10CrMo V9-1	ASME	SA 182-F91
		A199 Grade T91		
		A200 Grade T91		
		A213 Grade T91		SA 213-T91
		A335 Grade P91		SA 335-P91
		A336 Grade F91		SA 336-F91
				SA 369-FP91
				SA 387-Grade 91
				SA 387-Grade 91

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	2,0	2,4
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус		X	X

Другие размеры и упаковка по требованию