

Низколегированная сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.28 : ER90S-B3*
EN 12070 : W CrMo2Si / G CrMo2Si

*Ближайшая классификация

Общее описание

Сплошная проволока для сварки Cr-Мо сталей, стойких к ползучести и насыщению водородом
Температура эксплуатации до 600°C

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M21	Смешанный газ Ar+ >5-25% CO ₂
	C1	Активный газ 100% CO ₂

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

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.09	1.0	0.6	2.5	0.9

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	ДСПЭ	M21	SR 700°C/1h	560	680	20	100
	ДСПЭ	I1	SR 700°C/1h	560	640	22	140
	ДСНЭ						

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь с сопротивлением ползучести и насыщению водородом	EN 10028-2	10CrMo 9-10
	EN 10222-2	12CrMo 9-10

Рекомендации по применению

Предварительный нагрев сварных соединений в соответствии с EN 1011-1 (200-250°C)
В случае необходимости проводить снятие напряжений при температуре 690-740°C

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2	2.0	2.4	3.0
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус					X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка B300		X	X	X			
Другие размеры и упаковка по требованию								

Revis® 90S-B3 : rev. EN 20