

Классификация

EN ISO 3580-A:	AWS A5.5	AWS A5.5M
E ZCrMoV1 B 4 2 H5	E9018-G	E6218-G

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных соединений из жаропрочных сталей типа GS-17 CrMoV 5-11 (отечественные 15X1M1ФЛ), используемых при производстве паровых турбин, корпусов запорной арматуры т.п. Рабочие температуры до 600°C.

Благодаря легированию Cr, Mo и V наплавленный металл отличается высокой длительной прочностью, стойкостью к образованию трещин, низким содержанием водорода. Отличные сварочно-технологические свойства. Сварное соединение можно подвергать термообработке. Коэффициент перехода металла в шов около 115 %.

Основной металл

Жаропрочные стали и подобные литые стали
1.7706 G17CrMoV5-10

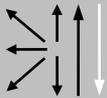
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.12	0.30	0.9	1.2	1.0	0.22

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести Rp _{0.2}	Предел прочности R _m	Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, Дж, ISO-V KV
	МПа	МПа	%	+20°C
без т/о, после сварки	720	1000	12	22
отжиг, 680°C/8ч/печь до 300°C/воздух	680 (≥530)	770 (≥620)	19 (≥17)	90 (≥47)
закалка и отпуск 940°C/0.5 ч/масло 720°C/12 ч/масло 720/печь до 300°C/воздух	500	630	20	155

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (+)	Прокалка электродов 300-350°C 2 часа минимум	Маркировка на электроде: FOX DCMV 9018-G E ZCrMoV1 B	Ø x мм 3.2x350 4.0x350 5.0x450	Ток, А 90-140 130-180 180-230
---	-----------------------	--	---	---	--

Предварительный подогрев и температура между проходами 300- 350°C, отпуск при температуре на 20 °C ниже температуры отпуска металла основы, но не ниже 680°C.

Разрешения и сертификаты

TÜV (6077.), LTSS, SEPROZ, CE