



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T. 90 I
Rev. 0
Pag. 1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА: **ITB-C9M Van** КЛАССИФИКАЦИЯ: SFA-AWS A5.28 ER90S-B9
EN ISO 21952-A- W CrMo9 1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv + 20°C J				
780	690	21	150				

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Nb %	N %	Al %	
0,090	0,30	0,50	<0,010	<0,010	<0,20	9,10	0,50	0,90	0,20	0,07	0,05	<0,040	

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	TIG: Аргон	
Ток и полярность	TIG: DC-	
Положения сварки		
Предварительный подогрев	205-320° C	Согласно нормативе AWS A5.28 требования к сварочному процессу определяется конечным потребителем.
Проход	205-320° C	
Термическая обработка после сварки	760 ± 15° C	

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

TIG (мм)	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,00	3,20	4,00					
----------	------	------	------	------	------	------	------	------	--	--	--	--	--

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная этикетка. Штамповка на каждом прутке

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт

Тип

X10CrMoVNb9-1; X12CrMo9-1

A335: P91, A213: T91, A387: 91, A182: F91, X 20CrMoV12-1

ПРИМЕНЕНИЕ

Добавление V и Nb повышает устойчивость к деформации, коррозии и окислению. Отличная стойкость к растрескиванию и воздействию водорода. Рекомендуется использовать при постройке гидроэлектростанций, нефтехимических заводов, роторов турбин и т.д.