



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.