

OK 76.98



Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки труб высокого давления, паровых коллекторов, пароперегревателей и т.п. из высокопрочных теплоустойчивых сталей типа 9,0%Cr-1,0%Mo, дополнительно легированных V, Ni и Nb (T/P91, X10 CrMoVNb 9-1, W.No 1.4903 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы проковки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E9015-B9 (приблизительно) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
----------------------	---

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
PWHT 2hr 755°C	720 MPa	820 MPa	21 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После термообработки 725-755°C, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Nb
0.1	0.8	0.35	0.7	9	1	0.24	0.06

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	21 V	71.4	56 sec	66 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	22 V	45.5	68 sec	60 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	22.6	85 sec	64 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-260 A	22 V	14	110 sec	65 %	2.3 kg/h