



Электроды

AWS A5.5	EN 1599	ISO 3580-A	DIN 8555
E9018-B9	ECrMo 91B 42	E CrMo91 B 4 2 H5	

## Описание и применение\*

Электроды EWC SA-B691 с основным покрытием и легированным сердечником предназначены для сварки жаропрочных мартенситных сталей с содержанием хрома 9-12 %. В первую очередь предназначен для сталей Т 91 и Р91 работающих при 620°С. Стойкость к ползучести до 650°С. Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле.

Высокая устойчивость к горячим газам и перегретому пару.

Ток: DC (+)

## Основные свариваемые стали\*

Жаропрочные подобные стали

1.4903, X10CrMoVNb9-1, X20CrMoV12-1

ASTM A199 Gr. T91, A335 Gr. P91 (T91), A213/213M Gr. T91; GX12CrMoVNbN9-1, ASTM Grade 91, 10Х9МФБ (ДИ82Ш), 1.7386, 1.4922, 1.4935

## Типичный химический состав наплавленного металла\*\*, %

_						,					
С	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N			
0,09	0,9	0,3	9,0	0,9	0.4	0.2	0.06	+			

## Механические свойства наплавленного металла\*\*

Предел текучести	Предел прочности	Относитель-	Работа удара		Твёрдость по
R <sub>p0.2</sub> , MPa	Rm , MPa	ное удлине-	KV, J		Бриннелю
		ние			
		(A5), %			
				+20°C	
>520	620-850	>17		>50	

После термической обработки 750 °C / 1 h

**Прокалка** 1 час/400°C

Рекомендуемая послесварочная термообработка: отжиг 760°С/ мин. 2 часа, максимум 10 часов.

Скорость нагрева и охлаждения - до 550°C макс. 150°C/час, свыше 550°C макс. 80°C/час.

Для достижения наилучших прочностных свойств толщина наплавляемого за один проход слоя не должна превышать 2 мм.

Положение при сварке:	1G/PA, 2F/PB	5, 2G/PC, 3G/PF, 4G/PE
-----------------------	--------------	------------------------

Диаметр/длина	2,5x300	3,2x350	4,0x450	5,0x450	
Сила тока, А	65-85	100-130	140-180	180-230	

<sup>\*</sup>Примерный, но не исчерпывающий перечень

<sup>\*\*</sup>Справочные значения