

EN ISO 21952-A:2008: G CrMo2Si
 EN ISO 21952-B:2008: G G2C1M3
 AWS A5.28-05: ER90S-G
 ER90S-B3 (mod.)
 AWS A5.28M-05: ER62S-G
 ER62S-B3 (mod.)
 W.No.: 1.7384

BÖHLER CM 2-IG

Проволока для полуавтоматической сварки
 низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Проволока 2.25% Cr 1% Mo для сварки котельных (лист и трубы) и сталей используемых в нефтехимии. В основном предназначен для сварки сталей типа 10CrMo9-10 (ASTM A335 P22, российский аналог 12X2M) с рабочими температурами до 600°C. Применяется так же для улучшенных и цементованных сталей. Благодаря очень низкому содержанию примесей наплавленный металл обладает высокой длительной прочностью на уровне металла основы, стоек к образованию трещин.

Отличные подающие характеристики и смачиваемость обеспечивают гладкую поверхность шва.

Химический состав прутка

	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt-%	0.08	0.6	0.95	2.6	1.0

Механические свойства наплавленного металла

(*)	a	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	440	(≥400)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	580	(≥500)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	23	(≥22)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C	170	(≥47)

(*) a отпуск 720°C/2 ч / печь до 300°C/ воздух - защитный газ Ar +18%CO₂

Рекомендации по сварке

 Защитный газ: Ar + 15-25% CO₂ 100 % CO₂	Ø мм	
	0.8	
	1.0	
	1.2	

Использование **100 % CO₂** приводит к снижению механических свойств

Термообработка: предварительный подогрев 200-350°C. Отпуск при 700-750°C в течении не менее 1 часа, медленное охлаждение в печи до 300°C с последующим охлаждением на воздухе.

Металл основы

Жаростойкие и жаропрочные стали; улучшенные, азотированные и цементованные стали.
 1.7380 10CrMo9-10, 1.8075 10CrSiMoV7, 1.7379 G17CrMo9-10
 ASTM A335 Gr. P22, A217 Gr. WC 9

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, CL, FI, ITI, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды:	FOX CM2 Kb FOX CM2 Ti
Пруток для аргонодуговой сварки:	CM-IG
Проволока для сварки под флюсом / флюс:	CM 2-UP / BV 24