

EN 12070: W Z CrMoV 2
AWS A5.28:1996 E 90 S-G

BÖHLER P 24-IG

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Проволока для ручной или автоматической аргонодуговой сварки жаропрочных сталей типа 7CrMoVTiB10-10 (P24/T24 по ASTM A 213 проект). В основном используется для сварки трубопроводов.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb	B	Ti
wt-%	0.10	0.25	0.55	2.50	1.0	0.22	0.05	0.002	0.002

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	a
Предел текучести R_e Н/мм ² :	500	540
Предел прочности R_m Н/мм ² :	700	620
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	15	20
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж +20°C	100	120

u после сварки, защитный газ - Аргон
a отпуск, 740°C/2 часа

Технология сварки



защитный газ: 100 % Аргон
маркировка прутка: W CrMoVTiB/T24

ø мм	L мм
1.0	
1.2	
1.6	1000
2.0	1000
2.4	1000
3.2	1000

Катушки
BS300
BS300



Предварительный подогрев и межпроходная температура зависят от толщины стенок

Свариваемый металл

Стали типа 7CrMoVTiB10-10, P24 по ASTM A 213 (проект); SA 336 F 22 V

Одобрения

TÜV-D (10455.)

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX P 24
Проволока для сварки под флюсом: P 24-UP/BB 430