Capilla P 91

Производитель: Capilla

Классификация

EN ISO 3580-A: E CrMo 91 B 42
EN 1599: E CrMo 91 B 42
AWS: E 9018-B9
Материал: 1.4903

Применение, характеристики

Электрод с основным покрытием для сварки CrMoVNb-сталей. Металл шва стоек к влиянию высоких температур

Пространственное положение сварки: нижнее, вертикальное. Режимы прокалки: 320°C в течение 2 часов

Области применения

Сварка металлоконструкций из термообработанных хромистых сталей с 9% содержанием хрома

1.4903 (X10CrMoVNb 9 1)
ASTM A213-T91; ASTM A355-P91
ASTM A387 Gr 91; ASTM A182 F91

Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Nb	Fe
max 0,1	0,6-0,7	0,3	8,5-9,5	0,6-0,8	1,0-1,2	0,18-0,24	0,07	основа

Механические свойства наплавленного металла

(после термообработки при 760°C в течение 2 часов – минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение (L=5d), %	Ударная вязкость (ISO-V), Дж
680	550	17	47

Размерность

Диаметр	Длина, мм	Сварочный ток, А	Полярность
2,5	300	60-90	=(+)
3,25	350	80-120	=(+)
4,0	350	110-170	=(+)

© 1999-2020 Группа компаний «RS». Дизайн Сервис-Партнеры