

Область применения

S-9016.B3 применяется для сварки паропроводов и нагревателей бойлеров, изготовленных из теплоустойчивых низколегированных сталей (2.25%Cr-1%Mo), используемых, при строительстве, тепловых электростанций и оборудования для химической и нефтеперерабатывающей промышленности.

Описание

S-9016.B3 - покрытый электрод основного типа с низким содержанием водорода. Хорошо подходит для всепозиционной сварки теплоустойчивых сталей с высоким сопротивлением ползучести

Технологические особенности сварки

- ① Предварительный нагрев свариваемых кромок до 150~300°C. После сварки требуется отпуск металла шва при 680~730°C.
- ② Перед использованием необходима проковка при 350~400 °C в течение 30~60 мин.
- ③ Рекомендуется сварка короткой дугой.

Положения сварки**Ток**

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.57	0.82	0.022	0.012	2.32	1.07

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL %	Термообработка
554	663	25.6	690°C × 1 час (Отпуск)

Сертификаты**Упаковка**

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	55~90	90~130	130~190	190~240	250~300
V-up, OH	50~80	80~120	120~170	-	-