

S-9018.B3R

Тип покрытия: Основной

AWS A5.5 / ASME SFA5.5 E9018-B3
JIS Z3223 E6218-2C1M
EN 1599 ECrMo2 B 3 2 H5

SWAW

Область применения

S-9018.B3R применяется для сварки теплоустойчивых низколегированных сталей (2.25%Cr-1.0%Mo) и паропроводов, используемых при строительстве тепловых электростанций, оборудования для нефтеперерабатывающей и химической промышленности.

Описание

S-9018.B3R электрод основного типа с низким содержанием водорода ($HDM \leq 5\text{ml}/100\text{гр}$) и добавкой порошка железа в покрытие, что даёт повышенную производительность. В наплавленном металле гарантируется фактор Брускато не более 15ppm, поэтому рекомендуется для сварки особо ответственных изделий, к которым предъявляется требование по стойкости к высокотемпературному охрупчиванию после ступенчатого охлаждения. Металл шва обладает хорошими показателями ударной вязкости до -20°C .

Технологические особенности сварки

- Предварительный нагрев свариваемых кромок до $200\sim 350^\circ\text{C}$. После сварки требуется отпуск металла шва при $670\sim 730^\circ\text{C}$.
- Перед использованием необходима проковка при $350\sim 400^\circ\text{C}$ в течение 30~60 мин.
- Рекомендуется сварка короткой дугой.

Положения сварки

Ток

AC, DC+



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

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo | Sn | As | Sb | Фактор Брускато(ppm) |
|-------|------|------|-------|-------|------|------|--------|--------|--------|----------------------|
| 0.072 | 0.62 | 0.79 | 0.009 | 0.010 | 2.22 | 0.97 | 0.0060 | 0.0020 | 0.0070 | 13.1 |

Фактор Брускато = $(10P + 5Sb + 4Sn + As)/100 \leq 15$ (ppm)

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

| Предел текучести МПа | Предел прочности МПа | EL % | Работа удара по Шарпи, Дж | | Термообработка |
|-------------------------|-------------------------|---------|---------------------------|-------|-----------------------|
| | | | 0°C | -20°C | |
| 632 | 721 | 23.8 | 121 | 81 | 690°C X 1час (Отпуск) |
| 606 | 703 | 25.2 | 132 | 105 | 690°C X 2час (Отпуск) |

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4 : 20кг
Вак. Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4 : 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

| Диаметр, мм | 2.6 | 3.2 | 4.0 | 5.0 |
|-------------|-------|--------|---------|---------|
| Длина, мм | 350 | 350 | 400 | 400 |
| F | 60~90 | 90~130 | 130~190 | 190~240 |
| V-up, OH | 50~80 | 80~120 | 120~180 | - |