



## Dual Shield CrMo2

<b>Тип – рутиловая.</b> Рутиловая всепозиционная (кроме вертикали на спуск) порошковая проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 пароперегревателей, реакторов, печей, труб, коксовых барабанов, колонн гидрокрекинга нефти и т.п. из теплоустойчивых сталей типа 2,0...2,5%Cr-1,0%Mo (10X2M, T/P11, T/P22, 10 CrMo 9-10, W.No 1.7380 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C.  
Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

<b>Классификации</b>	AWS A5.36 : E91T1-M21PY-B3 EN ISO 17634-A : T CrMo2 P M 2 H5
----------------------	---

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	2Cr 1Mo
<b>Защитный газ</b>	M21 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
PWHT 1hr 690°C	625 MPa	710 MPa	20 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	0 °C	138 J
После сварки	-20 °C	82 J

**M21 (80%Ar + 20%CO2)После термообработки 670-710°C, 1 час**

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.84	0.33	2.26	0.94

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h