

Проволока для сварки под флюсом

# BÖHLER CN 13/4-UP

EN ISO 14174: SA FB 2  
EN ISO 14343-A: S 13 4  
AWS A5.9: ER410NiMo (mod.)



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,01	0,7	0,7	12,3	4,8	0,5

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока для сварки под флюсом для аналогичных мягко-мартенситных сталей, таких как 1.4313 / CA 6 NM.

Проволока в сочетании с флюсом обеспечивает пластичность, высокую ударную вязкость, отсутствие трещин, а также высокую прочность наплавленного металла  
Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами 100-160°C. Максимальное тепловложение 15 КДж/см. Закалка при 580-620°C.

DC +/-	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки
	2,0	250-350	28-32	Сварка в нижнем положении
	2,4	300-400	29-33	
	3,0	320-450	29-33	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4317 -GX4CrNi13-4, 1.4313 -X3CrNiMo13-4, 1.4407- GX5CrNiMo13-4, 1.4414 -GX4CrNiMo13-4, ACI Sorte(n) CA 6 NM

## ОДОБРЕНИЯ

-