

Высоколегированная порошковая проволока

# BÖHLER CN 23/12 Mo PW-FD

EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L P M21 (C1) 1  
AWS A5.22: E309LMoT1-4(1)



## Химический состав наплавленного металла %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
0.03	0.7	1.4	23.0	12.5	2.7	23-36

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Порошковая сварочная проволока с рутиловым наполнением с быстро схватывающимся шлаком. Превосходно подходит для высокоскоростной позиционной сварки. Обладает высокими сварочно-технологическими характеристиками. Самоотделяющийся шлак, минимальное разбрызгивание, отсутствие изменения цвета при отпуске, гладкая поверхность шва, безопасное проплавление. Высокая скорость сварки, минимум затрат на послесварочную обработку шва обеспечивают значительный экономический эффект использования этой проволоки. Рабочие температуры от -60 °С до +300 °С. Наплавка на поверхности нелегированных и низколегированных сталей может обеспечить формирование поверхностного слоя, соответствующего стали марки 316 L.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
540 (≥ 350)	705 (≥ 550)	28 (≥ 25)	20°C 65 -60°C 44(≥32)	Без термообработки, защитный газ: Ar+18% CO <sub>2</sub>

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°) с небольшими поперечными колебаниями. При использовании 100 % CO<sub>2</sub> необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-20 л/ мин. Необходимость предварительного подогрева и послесварочной термообработки определяется металлом основы.

Øмм	Ток, А	Напряжение V	Подача проволоки м/мин	Положения сварки
0,9	100-160	22-27	8,0-15,0	Сварка во всех пространственных положениях
1,2	150-200	22-29	6,0-13,0	

## **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4308 GX5CrNi19-10, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4408 GX5CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4948 X6CrNi18-10

UNS S30400, S30403, S30809, S31600, S31603, S31635, S32100, S34700, S31640, S31653  
AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN, 316, 316L, 316 Ti, 316 Cb

или нержавеющие дуплексные стали такие как

1.4162 X2CrNiMoN21-5-1, 1.4362 X2CrNiN23-4, 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3

UNS S32101, S32304, S31803, S32205

LDX 2101, SAF 2304, SAF 2205

или сварка разнородных сталей: аустенитные с жаростойкими.

1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4826 GX40CrNiSi22-10,

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4832 GX25CrNiSi20-14, 1.4837 GX40CrNiSi25-12

Плакировка: Первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито-перлитные стали

P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N - S500N

## **ОДОБРЕНИЯ**

TÜV (09116), BV (C1+ Ø1.2mm), LR (C1), DNV GL, CWB, ABS (M21), CE