

Высоколегированная порошковая проволока, кислотостойкая

BÖHLER EAS 4 PW-FD

EN ISO 17633-A: T 19 12 3 L P M21 (C1) 1
AWS A5.22: E316LT1-4(1)



Химический состав наплавленного металла %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
0.03	0.7	1.5	19.0	12.0	2.7	3-10

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Порошковая проволока с рутиловым флюсом, образующим быстросхватывающий шлак. Проволока предназначена для сварки во всех пространственных положениях, обеспечивает высокую скорость сварки, работает в широком диапазоне струйного переноса, самоотделяющийся шлак. Применение этого материала, по сравнению с проволокой сплошного сечения, в том числе и работающей в импульсном режиме, дает много преимуществ, как с точки зрения сокращения стоимости работ, так и обеспечения качества работ. В первую очередь достигается высокая производительность наплавки, дополнительное преимущество-использование более дешевых газов (Ar + 15-25 % CO₂ или 100 % CO₂). Отличная смачиваемость (снижение требований к подготовке кромок); меньшее окисление околошовной поверхности (цветы побежалости) - снижает затраты на протравку шва; легкость в обращении и гарантированное проплавление снижает риск образования дефектов и как следствие-снижает общие затраты; чистая, гладкая поверхность шва (дополнительное снижение расходов на послесварочные работы). Диапазон рабочих температур от -120°C до +400°C. Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
430 (≥ 320)	560 (≥ 520)	38 (⇒ 30)	20°C 65 -20°C 55 -120°C 40 (≥32)	Без термообработки, защитный газ: Ar+18% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для сварки может использоваться стандартное сварочное оборудование, легкий наклон горелки (угол около 80°C), при работе в вертикальном и потолочном положении рекомендуется небольшие поперечные колебания; при использовании 100 % CO₂ напряжение необходимо увеличить на 2 V, расход газа 15 –18 л/мин

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	150-280	22-30	6,0-15,0	
1,6	200-360	23-28	4,5-9,5	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (09118), DB (43.014.24), LR (M21), DNV GL, ABS (M21), BV (M21+Ø1.2 мм), CE