

Высоколегированный
электрод
специального применения

BÖHLER FOX A7-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E Z 18 9 MnMo R 3 2
E307-16 (mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.10	1.5	4.0	19.5	8.5	0.7

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутилово-основным покрытием, легированным сердечником, для сварки разнородных, трудносвариваемых, высокомарганцевистых сталей также для восстановления и ремонта. Нанесение буферных слоев при наплавке. Очень популярный электрод универсального применения.

Наплавленный металл обладает исключительно высокой пластичностью и трещиностойкостью.

Механическое упрочнение, стойкость к термическим ударам, окалиностойкость при температурах до 850°C, стойкость к сигма-охрупчиванию при температурах свыше 500°C, упругие свойства сохраняются до -100°C.

Наплавленный металл можно подвергать термообработке без каких-либо проблем.

Свариваемые стали: высокопрочная углеродистая, закаливающаяся и легированная сталь, броня, аустенитная марганцевая сталь, конструкционная сталь с высоким содержанием Cr, CrNi стали, ферритнохромистые 13-17% стали, жаростойкие стали, немагнитные стали.

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
520 (≥ 350)	620 (≥ 500)	35 (≥ 25)	20°C 75 -100°C ≥32	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Прокалка: не требуется. В случае попадания влаги 120 –200°C, 2 часа

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,5	300/350	60-80	
	3,2	300/350	80-110	
	4,0	350	110-140	
	5,0	450	140-170	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Свариваемые стали: высокопрочная углеродистая и легированная сталь, броня, аустенитная 14% марганцовистая сталь, конструкционная сталь с высоким содержанием Cr, CrNi стали, 13 –17 % Cr ферритные стали, жаростойкие стали, немагнитные стали, стали типа AISI 410, 420, 430.

Используется для наплавки шестерней, клапанов, турбинных лопаток и т.п.

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (09101), NAKS (Ø3.2 мм.), CE