

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, мартенситных сталей

BÖHLER FOX CN 13/4

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 13 4 B 6 2
E410NiMo-15



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.035	0.3	0.5	12.2	4.5	0.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, для сварки мягко-мартенситных, мартенситно-ферритных сталей. В основном применяется при производстве гидротурбин и компрессоров. Коррозионная стойкость к воде, пару и атмосфере морской воды. Благодаря оптимальному балансу легирующих элементов наплавленный металл обладает высокой пластичностью, плотностью, и обеспечивает высокую трещиностойкость при высоких нагрузках. Исключительные технологические характеристики, легкое отделение шлака и гладкий шов. Выход наплавленного металла 130%.

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
890	1090	12	20°C 33	Без термообработки, после сварки
680 (≥ 500)	910 (≥ 760)	17 (≥ 15)	20°C 66 -20°C 55 -60°C 50	Отжиг 600°C/2ч/ воздух
670 (≥ 500)	850 (≥ 760)	18 (≥ 15)	20°C 95	Закалка и отпуск 930°C/0,5ч/воздух/+600°C/ 2ч/воздух

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Температура предварительного подогрева крупных деталей и промежуточная температура между проходами 100-130°C. Максимальное тепловложение 1,5 кДж/мм. Послесварочная термообработка при 580-620°C.

Постоянный ток;	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
полярность обратная электрод (+) DC+	2,5	350	60-90	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	450	90-130	
	4,0	450	120-170	
	5,0	450	160-220	

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА / ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках. Электроды подвергшиеся воздействию влаги, должны быть прокалены при температуре 300-350°C в течении min 2-х часов.

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4, 1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4, ACl Gr. CA 6 NM, UNS S41500

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (03232), CE.