

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, мартенситных сталей

BÖHLER FOX CN 17/4 PH

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E Z 17 4 Cu B 4 3 H5
E630-15(mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu
0.03	0.3	0.6	16.0	4.9	0.4	0.2	3.2

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварки аналогичных дисперсно-упрочненных Cr-Ni-Cu сталей (прокат, поковки, отливки). Используется при изготовлении компонент оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности; роторов компрессоров; лопастей мешалок и вентиляторов; пресс-форм для изготовления пластмассовых изделий; деталей для авиационной промышленности. Отличные сварочно-технологические свойства: стабильная дуга, контроль формирования сварочной ванны, легкое отделение шлака; гладкая и чистая поверхность шва. Низкое содержание водорода в наплавленном металле (HD < 5мл/100г). Высокие значения ударной вязкости при низких температурах (до -50°C) достигаются соответствующей термической обработкой (гомогенизация + дисперсионное упрочнение)

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
440	800	4	20°C 35-40	Без термообработки, после сварки
830	1110	8	20°C 15	Отжиг 540°C/3ч/ воздух
630	940	15	20°C 24-30	Отжиг 480°C/1ч/ воздух
920	1030	17	20°C 60-66	Отжиг 760°C/2ч/ воздух+620°C/4ч/воздух
920	1030	17	20°C 60-66	гомогенизация 1040°C/2ч/ воздух +580°C/4ч/воздух
650	890	18	20°C 69-75 -50°C 55	гомогенизация 1040°C/2ч/ воздух +580°C/4ч/воздух

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рекомендуется поддерживать минимальную межпроходную температуру (не более 80°C).

Постоянный ток;	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
полярность обратная электрод (+) DC+	2,5	300	65-85	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	90-110	
	4,0	350	120-140	
	5,0	450	140-180	

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

Подобные дисперсно-упрочненные стали–отливки и поковки 1.4540 X4CrNiCuNb16-4, 1.4540 GX4CrNiCuNb16-4, 1.4542 X5CrNiCuNb16-4, 1.4548 X5CrNiCu17-4
UNS S15700, S15500, S17400, S17480
AISI 630, 632
17-4 PH, 248 SV, XM12

ОДОБРЕНИЯ.

СЕ.