

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, аустенитных сталей

BÖHLER FOX CN 20/25 M-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 20 25 5 Cu N L R
E385-17



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.02	0.7	1.2	20.5	25.0	4.5	1.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутилово-основным покрытием, легированным сердечником для сварки коррозионно-стойких CrNi сталей типа 1.4539 / N08904 с высоким содержанием Mo. Высокая стойкость к точечной коррозии, потенциал стойкости (%Cr + 3,3 x %Mo + 30 x %N) PRE_N ≥ 45. Рекомендуется для сварки материалов, работающих в высококоррозионных средах - опреснительных установках, установках по обессериванию, охлаждающих контуров электростанций, работающих на жесткой или морской воде; в целлюлозно-бумажной промышленности. Особенно для сварки сталей с содержанием Mo до 5%, благодаря повышенному содержанию Mo в электроде при сварке компенсируются ликвационные дефекты, свойственные свариваемым CrNiMo сталям. Полностью аустенитная структура наплавленного металла стойка к точечной и щелевой коррозии в хлорсодержащих средах. Высокая стойкость к воздействию серной, фосфорной, уксусной и муравьиной кислот. Склонность к межкристаллитной коррозии сведена к минимуму за счет низкого содержания углерода в наплавленном металле. Повышенное содержание никеля, по сравнению со стандартными сварочными материалами для CrNi сталей, обеспечивает дополнительную стойкость к стресс-коррозионному растрескиванию. FOX CN 20/25 M-A легок в обращении, отличные сварочно-технологические характеристики во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз. Легко отделяемый шлак; гладкая, мелкочешуйчатая поверхность. Электрод рекомендуется использовать для толщин стенок до 14 мм. Работает на переменном и постоянном токе. При сварке корневого шва ручными электродами рекомендуется зачищать конечные кратеры. Электроды поставляются в запаянных жестяных банках.

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	Твердость по Бринеллю HB	Условия
420	600	34	20°C 70 -60°C 60 -196°C 40	200	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

. Максимальное тепловложение 1,5 кJ/мм.

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	2,5	350	50-75	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	80-110	
	4,0	400	100-150	
	5,0	400	140-190	

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА / ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках. Если электроды подверглись воздействию влаги, перед сваркой рекомендуется прокалить в течение min 2-х часов при t°-120-200°С

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2, 1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5,
1.4538 X2NiCrMoCuN20-18, 1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4586 X5rNiCrMoCuNb22-18
UNS S31726, N08904
AISI 904L,

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (03496), DB (30.014.23), CE