

Высоколегированный
электрод
специального применения

BÖHLER FOX CN 23/12-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 23 12 L R 3 2
E309L-17



Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.02 | 0.7 | 0.8 | 23.2 | 12.5 |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутило-основным покрытием, очень низкое содержание углерода в электродной проволоке. Благодаря повышенному содержанию феррита в наплавленном металле, электрод имеет универсальное применение.

При сварке разнородных и трудносвариваемых сталей обеспечивается высокая трещиностойкость. Сварка во всех положениях кроме сверху-вниз, стабильная дуга, практически отсутствие разбрызгивания при переносе металла. Электрод позволяет работать как на постоянном, так и на переменном токе, с использованием маломощных источников с низким напряжением открытой цепи.

Самоотделяющийся шлак, даже при сварке углового шва. Исключительно гладкая поверхность шва, без шлаковых включений, позволяет увеличить эффективность использования рабочего времени. Легко зажигаемая и возобновляемая дуга.

Влагоустойчивое покрытие обеспечивает снижение вероятности появления пор, при условии, что до использования электрода соблюдались правила хранения.

Рабочие температуры от -60° C до 300° C, в случае плакирования 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 |
|---|--|---|--------------------------------|----------------------------------|
| 450 (≥ 320) | 570 (≥ 520) | 37 (≥ 25) | 20°С 55 -60°С 42 (≥32) | Без термообработки, после сварки |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Прокалка: не требуется. В случае попадания влаги 120 –200°С, 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 | 350/450 | 110-140 | |
| | 5,0 | 450 | 140-180 | |

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Разнородные соединения : углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с Нержавеющими , Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитные , марганцевыми сталями.

Плакировка: первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п.

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (01771), DB (30.014.08), ABS, BV, LR, DNV GL, CWB, NAKS (Ø3.2 и 4.0мм.), CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

BOEHLER AWS E309L-17