

Высоколегированный
электрод
специального применения

BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 23 12 2 L R 3 2
E309LMo-17



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.7	0.8	23.0	12.5	2.7

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутило-основным покрытием, низким содержанием углерода.

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, вязкий шлак, 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° С до 300° С для соединений, в случае плакирования до 400° С (1-й слой)

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
550 (≥ 350)	700 (≥ 550)	27 (≥ 25)	20°С 50 -60°С 40 (≥ 32)	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Прокалка при необходимости 120- 200°С, мин. 2ч

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,5	250/350	60-80	
	3,2	350	80-120	
	4,0	350/450	110-160	
	5,0	450	140-220	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Разнородные соединения : углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющими , Cr - ферритными, Cr-Ni и Cr-Ni Mo ферритно-аустенитные соединения при
Производстве котлов и сосудов высокого давления

Плакировка: первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито-перлитные стали типа P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N -S500N; первый слой коррозиестойкой наплавки на жаростойкие улучшенные стали, мелкозернистые отпущенные (н.п. в соответствии с документацией AD-Merkblatt HPO, class 3.).

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (01362), ABS, RINA, BV, LR, DNV GL, NAKS , CE