

Электрод с рутиловым покрытием,
для ремонтных и профилактических
работ

BÖHLER FOX CN 29/9-A

EN ISO 3581-A: E 29 9 R 3 2
AWS A5.4: E312-17



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.11	0.9	0.7	28.8	9.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием, наплавленный металл 29 % Cr 9 % Ni/E312. предназначен для ремонтных и профилактических работ, сварки трудносвариваемых высокопрочных сталей, сварки разнородных соединений. Электрод может использоваться для наплавки кулачков распределителей, шестерен, рычагов, деталей коробок передач; восстановления деталей, изготовленных из инструментальных сталей. Наплавленный металл самоупрочняется (обладает свойствами самонаклепа). Электрод работает на постоянном и переменном токе.

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
650 (≥ 450)	790 (≥ 660)	24 (≥ 15)	20°C 30	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Прокалка при необходимости: 120 –200°C, 2 часа

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	60-80	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	80-110	
	4,0	350	110-140	
	5,0	450		

Предварительный подогрев и межпроходная температура определяется металлом основы

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Трудно свариваемые высокопрочные стали; разнородные соединения ; инструментальные стали; термобороботываемые улучшенные стали; пружинные стали; стали с высоким содержанием углерода.

ОДОБРЕНИЯ.

DB (30.014.16, 20.014.07), CE