

Покрытый электрод для
высоколегированных жаростойких
сталей

BÖHLER FOX FF-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E Z 23 12 L R
E309-17



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0.055	0.8	1.1	24.3	13.3	14

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием и легированным сердечником для сварки аналогичных, жаростойких катаных, кованных и литых сталей, а также жаростойких ферритных CrSiAl сталей, например, для установок для отжига и упрочнения, изготовления паровых котлов, оборудования для переработки сырой нефти и производства керамики. Окалиностойкость при температурах до +1000 °С. Температура предварительного нагрева и промежуточного прохода для ферритных сталей 200-300 °С

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 (≥ 550)	30 (≥ 25)	20°C 40	Без термообработки, после сварки

Структура: аустенит, 10-15% феррита

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кJ/мм.

Межпроходная температура 150°C

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	300	50-80	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	80-120	
	4,0	350	110-160	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4833/ 309S и аналогичные стали

ОДОБРЕНИЯ.

CE