

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, аустенитных сталей

BÖHLER FOX SAS 4-A

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 19 12 3 Nb R 3 2
E318-17



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.8	0.8	19.0	12.0	2.7	+

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Стабилизированный аустенитный электрод с рутиловым покрытием и легированным сердечником. Полное легирование проволоки повышает стойкость наплавленного металла к коррозии. Предназначен для сварки подобных нержавеющей сталей особенно стабилизированных Nb и Ti, а также ферритных 13% хромистых сталей.

Выделяется отличными сварочно-технологическими свойствами, высокой коррозионной стойкостью и температурной трещиностойкостью. Обладают отличными сварочно-технологическими характеристиками охватывают ряд преимуществ для универсального применения, как например сварка на постоянном и переменном токе, отличная сварка во всех положениях за исключением положения сверху-вниз, очень стабильная дуга, оптимальная вязкость шлака и отсутствие "kozyrka", легкий поджиг дуги. Благодаря слабой восприимчивости обмазки к влажности, исключается опасность образования пор.

Устойчивость к межкристаллитной коррозии 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
460 (≥ 350)	600 (≥ 550)	32 (≥ 25)	20°C 60 -90°C 52 (≥32)	Без термообработки, после сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

. Максимальное тепловложение 1,5 кJ/мм.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,0	300	40-60	
	2,5	250/300/350	50-90	
	3,2	300/350	80-120	
	4,0	350	110-160	

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 t⁰-120-200°C

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4437 G6CrNiMo18-12, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 G5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653
AISI 316, 316L, 316 Ti, 316 Cb

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00777), DB (30.014.07), NAKS (Ø2.5, Ø3.2 мм. Ø4,0 мм), CE