

Высоколегированная порошковая проволока

BÖHLER SAS 2 PW-FD (FOXcore 347-T1)

EN ISO 17633-A: T 19 9 Nb P M21 (C1) 1
AWS A5.22: E347T1-4(1)



Химический состав наплавленного металла %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	FN
0.03	0.7	1.4	19.0	10.4	0.35	5-13

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Порошковая проволока с быстросхватывающимся шлаком, рекомендуется для сварки во всех пространственных положениях. Отличные сварочно-технологические свойства сочетаются с высокой скоростью сварки. Проволока проста в работе, обеспечивает надежное проплавление в режиме струйного переноса, минимальное разбрызгивание, самоотделяющийся шлак. В сравнении с аналогичной проволокой сплошного сечения работающей в импульсном режиме, проволока SAS 2 PW-FD обеспечивает преимущества, как в производительности, так и качестве работ. Дополнительные преимущества: возможности использования дешевых газовых смесей- проволока работает как на Ar + 15-25 % CO₂ смеси, так и на 100 % CO₂; отличное смачивание (уменьшаются затраты на шлифовку); надежное проплавление (снижается вероятность образования дефектов, уменьшаются расходы на ремонт); малое образование цветов побежалости снижение затрат на протравку); гладкая, чистая поверхность шва (снижение затрат на послесварочную обработку). Рабочие температуры от -120°C 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
420 (≥ 350)	590 (≥ 550)	35 (≥ 30)	20°C 110 -120°C 40 -196°C 32 (≥ 32)	Без термообработки, защитный газ: Ar+18% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Для сварки может использоваться стандартное сварочное оборудование, легкий наклон горелки (угол около 80°С), при работе в вертикальном и потолочном положении рекомендуется небольшие поперечные колебания; при использовании 100 % CO₂ напряжение необходимо увеличить на 2 V, расход газа 15 –18 л/мин

Øмм	Ток, А	Напряжение V	Подача проволоки м/мин	Положения сварки
1,2	150-230	22-29	6,0-13,0	Сварка во всех пространственных положениях

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X 2CrNiN18-10, 1.4312 GX 10CrNiN 18-8,
1.4541 X6CrNiTi 18-10, 1.4546 X 5CrNiNb 18-10, 1.4550 X6CrNiNb 18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-
11,

UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700

AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN ; ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. BBC или D

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (10059), CE