

Проволока для сварки и наплавки под флюсом

# BÖHLER SKWAM-UP

EN ISO 14174: SA FB 2  
EN ISO 14343-A: S Z 17 Mo H  
AWS A5.9: ER430 (mod.)



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,20	0,6	0,6	17,5	0.4	1.1

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока в комбинации с флюсом для сталей 17% Cr 1% Mo, применяется для наплавки уплотняющих поверхностей газовых, водяных и паровых клапанов, фитингов и оснастки изготовленных из углеродистых и низколегированных сталей.

Рабочая температура до 450°C, окалиностойкость до 900°C.

Применяется для сварки под флюсом, который подходит для данной проволоки.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Твердость по Бринеллю HB	Условия
320-420	После наплавки, без термообработки,
200	Отжиг, 720°C/2ч

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

DC+/-	Øмм	Ток, А	Напряжение V	Положения сварки В нижнем положении
	2,4	300-400	29-33	
	3,2	350-500	29-33	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Наплавка: все типы углеродистых и низколегированных сталей.

Сварка: коррозионностойкие хромистые стали и подобные с содержанием С до 0,20% (для ремонта).

## ОДОБРЕНИЯ

-