

Покрытый электрод для
высоколегированных жаростойких
сталей

BÖHLER FOX FFB

EN ISO 3581-A:
AWS A5.4:

E 25 20 B 2 2
E310-15 (mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.12 | 0.6 | 3.2 | 25.0 | 20.5 |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным рутиловым покрытием и легированным сердечником для сварки аналогичных, жаростойких катаных, кованных и литых сталей, например, для установок для отжига и упрочнения, изготовления паровых котлов, оборудования для переработки сырой нефти и химической промышленности. Окалиностойкость при температурах до +1200 °С. Криогенная стойкость при температурах до -196 °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 |
|---|--|---|--------------------------------|----------------------------------|
| 420 (≥ 350) | 570 (≥ 550) | 39 (≥ 30) | 20°C 100 -196°C ≥ 32 | Без термообработки, после сварки |

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

| Постоянный ток полярность обратная (+) | Øмм | длина | Ток, А | Положения сварки |
|--|-----|-------|---------|------------------|
| | 2,5 | 300 | 50-75 | |
| | 3,2 | 350 | 80-110 | |
| | 4,0 | 350 | 110-140 | |
| | 5,0 | 450 | 140-180 | |

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Аустенитные

1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4840 G-X15 CrNi25-20,
1.4846 G-X40 CrNi25-21, 1.4826 G-X40 CrNiSi22-9

Ферритно-перлитные

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl25, 1.4710 X30CrSi6,
1.4740 G-X40CrSi17

AISI 314, 310, 305 ASTM A287HJ, A297HF

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00143), Statoil, CE