

Покрытый электрод для сварки высоколегированных, аустенитных сталей

# BÖHLER FOX EAS 4M-A

EN ISO 3581-A:  
AWS A5.4:

E 19 12 3 L R 3 2  
E316L-17



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.8	0.8	18.8	11.5	2.7

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с рутило-основным покрытием, сердечником из аустенитной нержавеющей стали с низким содержанием углерода. Предназначен для сварки подобных нержавеющей сталей, а также ферритных 13% хромистых сталей. Выделяется отличными сварочно-технологическими свойствами, высокой коррозионной стойкостью и температурной трещиностойкостью. Понятие - отличные сварочно-технологические характеристики, охватывают ряд преимуществ для универсального применения, как например, отличная сварка во всех позициях за исключением положения сверху-вниз, очень стабильная дуга. оптимальная вязкость шлака и отсутствие “kozyрька”, легкое зажигание дуги. Возможность сварки на постоянном и переменном токе с использованием маломощных трансформаторов, имеющих низкое напряжение холостого хода, являются дополнительными преимуществами. Самоотделяющийся шлак, даже в случае угловых швов, очень аккуратный мелкочешуйчатый шов без шлаковых включений, что уменьшает время послесварочной обработки. Очень легкое зажигание и возобновление дуги делают электрод удобным в использовании. Благодаря влагоустойчивой обмазке, исключается опасность образования пор при соответствующем обращении с электродами. Устойчивость к межкристаллитной коррозии до 400°C.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
450 (≥ 320)	580 (≥ 510)	36 (≥ 25)	20°C 67 -75°C 36 (≥ 32)	Без термообработки, после сварки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальное тепловложение 2,0 кJ/мм.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,0	250/300	40-60	
	2,5	250/300/350	50-90	
	3,2	300/350	80-120	
	4,0	350/450	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  $t^{\circ}$ -120-200°C

## **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4429 X2CrNiMoN17-12-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-12-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12  
UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653  
AISI 316L, 316 Ti, 316 Cb

## **ОДОБРЕНИЯ.**

TÜV (00773), DB (30.014.14), ABS, DNV GL, LR, Statoil, CWB, NAKS (Ø3.2 мм. Ø4,0 мм), CE

## **АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ**

**BOEHLER AWS E316L-17**