BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A

Rutile stick electrode high-alloyed, special applications

Classifications

EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-B	AWS A5.4
E 23 12 2 L R 3 2	ES309LMo-17	E309LMo-17

Characteristics and typical fields of application

Электрод рутилового типа, с повышенным содержанием дельта-феррита (FN~20). Предназначен для получения надежных и устойчивых к растрескиванию разнородных сварных соединений, а также наплавок или корневых проходов плакированной стали. Известен своими превосходными сварочными характеристиками и высокой прочностью. Его можно использовать как на переменном, так и на постоянном токе. Обладает высокой пропускной способностью по току, минимальным разбрызгиванием, само отделяющимся шлаком. Имеет защиту от образования пористости благодаря влагостойкому покрытию и его упаковке в герметичные банки. Рабочая температура от -10 °C до +300 °C, а для наплавки сварного шва (1-го слоя) – до +400 °C.

Base materials

Различные сварные соединения: низкоуглеродистые стали, конструкционные стали класса QT между собой или друг с другом; нелегированные и низколегированные котельные или конструкционные стали с нержавеющими (Cr-, CrNi- и CrNiMo-сталями); ферритно-аустенитные сварные соединения деталей котлов и сосудов высокого давления.

Наплавка под сварной шов: для первого слоя коррозионностойкой наплавки на P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N - S500N; для первого слоя коррозионностойкой наплавки под сварной шов на высокотемпературные закаленные и отпущенные мелкозернистые стали соответственно.

Typical analysis of all-weld metal (wt.-%)

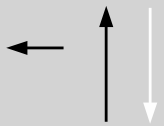
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.02	0.7	0.8	23.0	12.5	2.7

Mechanical properties of all-weld metal

Condition	Yield strength $R_{p0,2}$	Tensile strength R_m	Elongation A (L_0=5d_0)	Impact work ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	–20 °C
u	**580** (≥ 350)	**720** (≥ 550)	**27** (≥ 25)	**55** (≥ 47)	**45** (≥ 32)

u untreated, as welded

Operating data



Polarity:	Redrying if necessary:	Electrode identification:	ø (mm)	L mm	Amps A
DC (+) AC	250 – 300 °C, min. 2 h	FOX CN 23/12 Mo-A E 23 12 2 L R	2.0	300	45 – 60
			2.5	350	60 – 80
			3.2	350	80 – 120
			4.0	350	100 – 160
			5.0	450	140 – 220

Preheating and interpass temperature as required by the base metal.

Approvals

TÜV (1362.), ABS (E 309 Mo), RINA (309Mo), LR (DXV u. O, CMnSS), DNV (309 MoL), BV (309 Mo) LTSS, VUZ, SEPROZ, CE, NAKS

All information provided is based upon careful investigation and intensive research.
However, we do not assume any liability for correctness and information is subject to change without notice.