BÖHLER FOX CN 20/25 M-A

Электроды с рутилово-основным покрытием,
высоколегированные, коррозионностойкие

Классификация

EN ISO 3581-A	AWS A5.4
E 20 25 5 Cu N L R 3 2	E385-17 (mod.)

Описание и область применения

Электроды с рутилово-основным покрытием с повышенным содержанием Mo. Высокая стойкость к точечной коррозии (PREN ≥ 45) – потенциал стойкости (%Cr + 3.3 x % Mo + 30 x %N). Рекомендуется для сварки сталей с содержанием Mo до 5%. Повышенное содержание Mo (6.2 %) в электродах BÖHLER FOX CN 20/25 M-A компенсирует ликвационные дефекты при сварке сталей с высоким содержанием Mo.
Рекомендуется для сварки материалов, работающих в высококоррозийных средах - опреснительных установках, установках по обессериванию, охлаждающих контуров электростанций, работающих на жесткой или морской воде; в целлюлозо-бумажной и нефтехимической промышленостях.
Полностью аустенитная структура наплавленного металла стойка к точечной и щелевой коррозии в хлорсодержащих средах. Высокая стойкость к воздействию серной, фосфорной, уксусной и муравьиной кислот, морской и солоноватой воды. Склонность к межкристаллитной коррозии сведена к минимуму за счет низкого содержания углерода в наплавленном металле. Повышенное содержание никеля, по сравнению со стандартными сварочными материалами для CrNi сталей, обеспечивает дополнительную стойкость к стресс коррозионному растрескиванию.
Характеризуются удобством использования и отличными сварочно-технологическими свойствами во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск, легким шлакоотделением и гладкостью наплавленного валика.

Аналогичные Cr-Ni стали с высоким содержанием Mo
1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5
UNS N08904, S31726

Типовой химический состав наплавленного металла (% по массе)

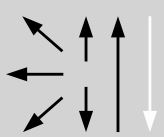
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N		PRE_N
wt-%	0.03	0.7	1.7	20.3	25.0	6.2	1.5	0.17		≥ 45

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести $R_{p0,2}$	Временное сопротивление R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Работа удара ISO-V KV J	
	МПа	МПа	%	+20 °C	–196 °C
u	**410** (≥ 320)	**640** (≥ 510)	**34** (≥ 25)	**70**	≥ 32

u без термообработки после сварки

Рекомендации по применению



Полярность:	Режим прокалки:	Маркировка:	ø (мм)	L мм	Сила тока
DC (+)	250 – 300 °C, мин 2 ч	FOX CN 20/25 M-A E 20 25 5 Cu N L R	2.5	300	50 – 80
AC			3.2	350	80 – 110
			4.0	350	100 – 135

Одобрения

TÜV (6634.), SEPROZ, CE

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.