BÖHLER FOX SAS 2-A

Покрытые электроды для сварки нержавеющих сталей

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 19 9 Nb R 3 2	E347-17

Описание и область применения

Электрод для высококачественной сварки, легкий в обращении, работает на постоянном и переменном токе, высокая допустимая токовая нагрузка. Минимальное разбрызгивание, самоотделяющийся шлак, гладкая и чистая поверхность сварного шва. Влагостойкое покрытие и герметичная упаковка (жестяные запаянные банки) снижают вероятность образования пор. Полностью легированный сердечник обеспечивает высокую стойкость наплавленного металла к коррозии.
Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400^{0}C.

Металл основы

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4306 X2CrNi19-11
AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

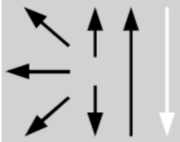
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt.-%	0.03	0.80	0.80	19.50	10.00	+

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести, $R_{p0.2}$	Предел прочности, R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20 °C	–120 °C
u	**450** (≥ 350)	**620** (≥ 550)	**35** (≥ 25)	**70**	≥32

u после сварки, без термообработки

Рабочие паратмеры



Тип тока:	Прокалка при необходимости:	Маркировка электрода:	Ø, мм	L, мм	Ток, A
= (+) / ~	120 – 200 °C, мин. 2 ч	FOX SAS 2-A E 347-17 E 19 9 Nb R	1.5	250	25 – 40
			2.0	300	40 – 60
			2.5	250/300/350	50 – 90
			3.2	300/350	80 – 120
			4.0	350	110 – 160
			5.0	450	140 – 200

Одобрения

TÜV (01105.), DB (30.014.06), ABS, DNV GL, VUZ, CE, NAKS (Ø 2,5; Ø 3,2; Ø 4,0)