

EN 12072: W 22 12 H
 AWS A5.9-93: ER309 (mod.)
 W.Nr: 1.4829
 * BS 2901-2: 309 S 94 (mod.)
 *) заменен на EN 12072

BÖHLER FF - IG

Присадочный пруток для сварки
жаростойких сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки жаростойких сталей (прокат, литье, поковки); ферритных сталей типа CrSiAl используемых в печах, термических цехах, строительстве паровых котлов, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. Структура наплавленного металла: аустенит с 8 % феррита. В основном используется при сварке изделий работающих в окислительных средах. При сварке CrSiAl сталей работающих в серосодержащей атмосфере, рекомендуется облицевочный слой сваривать присадочными материалами FOX FA или FA-IG. Окалиностойкость до 1000°C.

Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.08	1.10	1.50	23.00	12.50

Механические свойства наплавленного металла

(*)	и	у
Предел текучести R_e Н/мм ² :	500	(≥350)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	630	(550-740)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	32	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	115	(≥70)

(*) — и без термообработки, защитный газ - Ar

Рекомендации по сварке

Защитный газ:	Ø mm	
Аргон	1,60	
Маркировка прутка: лицевая	W 22 12 H	2.00
обратная	1.4829	2.40
		3,00



металл основы

Аустенитные стали:

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4826 GX40CrNiSi22-9

феррито-перлитные стали:

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4710 GX30CrSi6, 1.4740 GX40CrSi17
AISI 305, ASTM A297HF

Одобрения

TÜV-Ö, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды FOX FF
FOX FF-A

Проволока сплошного сечения:

FF-IG