

EN ISO 3581-A:E 19 12 3 Nb B 2 2
AWS A5.4-92: E 318-15

BÖHLER FOX SAS 4

Покрытый электрод для сварки
высоколегированных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки, в основном предназначен для сварки стабилизированных Ti и Nb хромоникелевых сталей типа 1.4571/1.4580 / 316Ti.

Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -90°C , 100% радиографическая плотность шва. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях обеспечивают идеальную форму корневого шва, великолепная перекрывающая способность; легкий контроль за образованием сварочной ванны и шлакообразованием. Беспроблемное отделение шлака даже при работе в узкую разделку, минимальное разбрызгивание обеспечивает образование гладкой, чистой поверхности сварочного шва, сводит к минимум послесварочную обработку поверхности. Электрод рекомендуется использовать при монтажных работах при сварке тяжелых толстостенных деталей.

Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C .

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
wt-%	0.03	0.4	1.3	18.8	11.8	2.7	0.41

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести $R_{p0.2}$ МПа:	480 (≥ 350)
Предел прочности R_m МПа:	640 (≥ 550)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	35 (≥ 25)
Ударная вязкость ISO-V KV Дж+20°C:	97
-90°C:	52 (≥ 32)

(*) u ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: при необходимости 120-200°C,
мин. 2 часа

Обозначение электрода:

FOX SAS 4 E 318-15 E 19 12 Nb B

Ø мм	L мм	A
2.5	300	50-80
3.2	350	80-110
4.0	350	110-140

=+

Свариваемый металл

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (30.014.05), ÖBB (30.01.029), UDT, Ü, ABS, GL, SEPROS, VUZ

Материалы подобного назначения

Электрод:	FOX SAS 4-A	Проволока для п/а сварки:	SAS 4-IG (Si)
Прутки:	SAS 4-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	SAS 4-UP/BB 202