böhlerwelding
by voestalpine

BÖHLER FOX FF-A

Электрод для сварки высоколегированных жаростойких сталей

Классификация

EN ISO 3581-A:	EN ISO 3581-B:	AWS A5.4
E 22 12 R 3 2	ES309-17	E309-17

Описание и область применения

Рутиловый электрод с легированным сердечником для сварки аналогичных жаростойких ферритных CrSiAl сталей, проката, литья и поковок. Применяется для сталей, используемых в печах отжига, термических цехах, строительстве паровых котлов, паротрубопроводах, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. При сварке жаростойких сталей, используемых в среде сернистых газов, облицовочный слой рекомендуется производить электродами FOX FA. Окалиностойкость до +1000°C. Гладкий шов и легкое отделение шлака.

Основной металл

Стали аустенитные

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4826 G-X40CrNiSi22-9, 1.4833 X7CrNi23-14

Ферритно-перлитные стали

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4710 G-X30CrSi6, 1.4740 G-X40CrSi17

AISI 305, ASTM A297HF

Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.8	0.9	22.5	12.5

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести $Rp_{0.2}$	Предел прочности R_m	Относительное удлинение ($L_0=5d_0$)	Работа удара, Дж, ISO-V KV
	МПа	МПа	%	+20°C
после сварки	440 (≥350)	610 (≥550)	37 (≥25)	60

Рекомендации по применению

	Полярность: DC (+)	Прокалка электродов: 120-200°C минимум 2 часа	Маркировка на электроде: FOX FF-A E 22 12 R	Ø x мм 2.5x350 3.2x350 4.0x350	Ток, A 50-80 80-100 110-140

Предварительный подогрев и межпроходная температура для ферритных сталей 200-300°C.

Разрешения и сертификаты

TÜV (9091.), ABS (309-17), CE

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