BÖHLER FOX SKWAM

Электрод для сварки и наплавки нержавеющих сталей

Условные обозначения

EN ISO 3581-A

E Z 17 Mo B 2 2

Описание и область применения

Электрод с легированным сердечником, отличные сварочно-технологические характеристики, сварка во всех пространственных положениях, кроме *сверху-вниз*. В основном рекомендуется для наплавки рабочих поверхностей запорной арматуры (газ, вода, пар). Наплавленный металл стоек к коррозии и абразивному износу. В заводских условиях рекомендуется наплавлять не менее двух слоев. Электрод может использоваться для сварки подобных нержавеющих хромистых жаростойких сталей. Наплавленный металл одного цвета с металлом основы, хорошо поддается полировке. Содержание диффузионного водорода в наплавленном металла < 5 мл/100 г. Сохранение твердости наплавки при температурах до 500°C. Окалиностойкость до 900°C.

Металл основы

Наплавка: возможна на все типы свариваемых углеродистых и низколегированных сталей
Соединительная сварка: коррозиестойкие Cr стали и другие подобные стали с содержанием углерода до 0,20% (ремонтная сварка). При сварке необходимо контролировать степень перемешивания.

Химический состав наплавленного металла, %

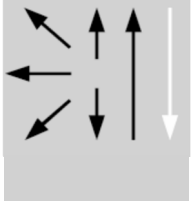
	C	Si	Mn	Cr	Mo
wt.-%	0.22	0.30	0.40	17.00	1.30

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

Условия	Твердость по Бринеллю
	HB
u	**400**
a	**250**

u после сварки | a отжиг, 750 °C / 2 ч / печь

Рабочие параметры



Полярность:	Прокалка при необходимости	Маркировка электрода	**Ø, мм**	**L, мм**	**Ток, A**
= (+)	120 – 200 °C, мин. 2 ч	FOX SKWAM E Z 17 Mo B	2.5	300	60 – 80
			3.2	350	80 – 110
			4.0	350	110 – 140
			5.0	450	140 – 180

При наплавке рекомендуется предварительный подогрев металла основы до 100-200°C. Для соединительной сварки 250-400°C. Для повышения ударной вязкости наплавленного металла и в зоне термического рекомендуется отжиг 650-750°C.
Твердость наплавленного металла сильно зависит степени перемешивания с металлом основы и его химического состава. Как правило, твердость металла выше при сильном перемешивании с металлом основы и при большом содержании углерода в металле основы.

Одобрения

KTA 1408.1 (8043.03), DB (30.014.12-20.014.08), CE