BÖHLER FOX CN 29/9-A

Электрод с рутиловым покрытием, для ремонтных и профилактических работ

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-B	AWS A5.4
E 29 9 R 3 2	ES312-17	E312-17

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, наплавленный металл 29 % Cr 9 % Ni / E312.
BÖHLER FOX CN 29/9-A предназначен для ремонтных и профилактических работ, сварки трудносвариваемых высокопрочных сталей, сварки разнородных соединений. Электрод может используется для наплавки кулачков распредвалов, шестерен, рычагов, деталей коробок передач; восстановления деталей, изготовленных из инструментальных сталей. Наплавленный металл самоупрочняется (обладает свойствами самонаклёпа). Электрод работает на постоянном и переменном токе.

Металл основы

Трудносвариваемые высокопрочные стали; разнородные соединения; инструментальные стали; термообработываемые улучшенные стали; пружинные стали; стали с высоким содержанием углерода.

Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

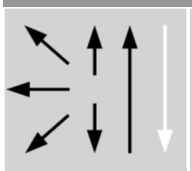
	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt.-%	0.11	0.9	0.7	28.8	9.5

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	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
u	**650** (≥ 450)	**790** (≥ 660)	**24** (≥ 15)	**30**

u после сварки, без термообработки

Рабочие параметры



Полярность	Прокалка, при необходимости:	Маркировка электрода:	Ø,мм	L,мм	Ток, A
= (+)/ ~	250 – 300 °C, мин. 2 часа	FOX CN 29/ 9-A E 29 9 R	2.5	300	60 – 80
			3.2	350	80 – 110
			4.0	350	110 – 140
			5.0	450	140 – 180

Предварительный подогрев и межпроходная температура определяется металлом основы.

Одобрения

DB (30.014.16, 20.014.07), CE