

EN ISO 17633-A:2006: T 19 12 3 L R M (C) 3

EN ISO 17633-B:2006: TS316L-FB0

AWS A5.22-95: E316LT0-4

E316LT0-1

EN ISO 17633-A:2006: T 19 12 3 L P M (C) 1 (для \varnothing 0.9 мм)

EN ISO 17633-B:2006: TS316L-FB1

AWS A5.22-95: E316LT1-4/-1 (для \varnothing 0.9 мм)

BÖHLER EAS 4 M-FD

Порошковая проволока для сварки
высоколегированных коррозионноустойчивых
сталей

Описание и область применения

Порошковая проволока, тип T 19 12 3 L R / E316LT0, рутилового типа изготовленная с применением высоколегированной ленты, для полуавтоматической сварки нержавеющей сталей типа 1.4435 / 316L. Высокая производительность и легкость использования проволоки сочетается с отличными сварочно-технологическими характеристиками: самоотделяющийся шлак; предельно малое разбрызгивание и образование цветов побежалости; гладкая поверхность шва; надежное проплавление. Высокая скорость сварки и отсутствие необходимости травления поверхности шва значительно снижает временные и материальные расходы. Диапазон рабочих температур от -120°C до $+400^{\circ}\text{C}$. Стойкость к межкристаллитной коррозии до $+400^{\circ}\text{C}$. BÖHLER EAS 4 M-FD \varnothing 0.9 мм используется для сварки листового металла толщиной от 1,5 мм до 3 мм (при сварке в вертикальном и потолочном положении – до 5 мм); проволока \varnothing 1.2 мм используется для толщин от 3 мм. Проволока \varnothing 0.9 мм предназначена для сварки во всех пространственных положениях, 1.2 мм и 1.6 мм рекомендуются в основном для сварки в нижнем положении и горизонтальном положении, в вертикальном до положения 13 часов (диам. 1,2 мм).

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.03	0.7	1.5	19.0	12.0	2.7

Механические свойства наплавленного металла

(*) и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO₂

Предел текучести R _e Н/мм ² :	400	(≥350)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	560	(≥520)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	38	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	55	(≥47)
-120°C:	35	(≥32)

Рекомендации по сварке

\varnothing	Защитный газ: Ar + 15-25% CO ₂ или 100 % CO ₂	\varnothing мм	Ток, А	V	=+
\varnothing 0,9 мм	Прокалка при необходимости: 150°C/24 ч	0.8	110-160	21-30	
		1.0	125-280	20-34	
\varnothing 1,2 мм	Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°)	1.2	200-350	25-35	
\varnothing 1,6 мм	При использовании 100 % CO ₂ необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-18 л / мин				

Металл основы

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4409 GX2CrNiMo 19-11-2
UNS S31603, S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Одобрения

TÜV-D (5349.), DB (43.014.15), ÖBB, TÜV-A (515), CWB (E316LT0-1(4)), GL (4571 (C1, M21)), LR (DX BF, 316L S), SEPROZ, CE, DNV

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 4 M	Порошковая проволока:	EAS 4 PW-FD
	FOX EAS 4 M-A		EAS 4 PW-FD (LF)
	FOX EAS 4 M-VD		EAS 4 M-MC
Пруток:	EAS 4 M-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	EAS 4 M-UP/BB 202

Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru