

EN ISO 14343-A: 2007: G 25 9 4 NL  
AWS A5.9-06: ER 2594

## BÖHLER CN 25/9 CuT-IG

Высоколегированная, коррозионноустойчивая  
проволока сплошного сечения

### Описание и область применения

Высоколегированная проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки феррито-аустенитных супердуплексных сталей. Благодаря специальной системе легирования, кроме высоких механических свойств наплавленного металла, этот присадочный материал обладает стойкостью к стресс и точечной коррозии. Рабочие температуры от  $-50^{\circ}\text{C}$  до  $+250^{\circ}\text{C}$ . Рекомендуется для сварки сталей используемых при изготовлении морских платформ.

В случае применений, требующих низкого содержания диффузионного водорода в наплавленном металле, мы предлагаем использовать материал BÖHLER CN 25/9 CuT-IG-LH, обеспечивающий гарантированное содержание водорода не выше 3 ppm.

### Химический состав проволоки

wt-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	PRE <sub>N</sub>
	0.02	0.3	0.7	25.2	9.2	3.6	0.22	0.6	0.62	≥40

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥650
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥750
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	≥25
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:	≥85
	-50°C: 50

(\*) u без термообработки, защитный газ - Ar + 20 % He + 2 % CO<sub>2</sub>

### Рекомендации по сварке



Защитный газ:

Ar + 20-30 % He + 0.5-2 % CO<sub>2</sub>  
Ar + 20-30 % He + max. 1 % O<sub>2</sub>

ø mm

1.0  
1.2

=+

### Металл основы

25 % Cr супердуплексные стали, типа:  
1.4501 X2CrNiMoCuWN 25-7-4  
UNS S 32750, S 32760  
ZERON 100, SAF 25/07, FALC 100

### Одобрения

-

### Материалы подобного назначения

Электрод: FOX CN 25/9 CuT

Присадочный пруток CN 25/9 CuT-IG  
Проволока для п/а сварки: CN 25/9 CuT-IG