BÖHLER FOX CN 22/9 N

Покрытый электрод для сварки высоколегированных коррозиестойких сталей

Условные обозначения

EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-B	AWS A5.4
E 22 9 3 N L R 3 2	ES2209-17	E2209-17

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием для сварки феррито-аустенитных дуплексных сталей типа 1.4462, UNS 31803. Применяется для изготовления оборудования химической промышленности, морских платформ, установок опреснения воды и т.п. Кроме высоких механических свойств, наплавленный металл обладает великолепной стойкостью к стресс коррозии, точечной коррозии, коррозионному растрескиванию. Материал отличается отличными сварочно-технологическими свойствами, сварка может вестись во всех пространственных положениях, рекомендуется для сварки трубопроводных соединений. Легкое отделение шлака, хорошая смачиваемость, стойкость к образованию пор, высокие значения ударной вязкости при температурах до –20°C. Повышенная стойкость к коррозии, гомогенность микроструктуры наплавленного металла (содержанием ферритной фазы 30 – 60 FN (WRC), потенциал стойкости к точечной коррозии PRE_N > 35) обеспечивается использованием при производстве электрода полностью легированной проволоки. Для деталей с толщиной стенки больше 20 мм и требованиями по повышенной ударной вязкости при температурах до –60°C рекомендуется использовать электрод с основным покрытием BÖHLER FOX CN 22/9 N-B.

Металл основы

Дуплексные стали, обедненные дуплексные стали, сварка разнородных соединений дуплексных сталей с высокопрочными: 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4

1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 со сталями 1.4583 X10CrNiMoNb18-12

1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 со сталями P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3, UNS S31803, S32205

Химический состав наплавленного металла

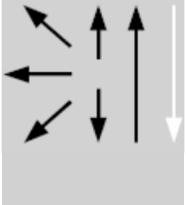
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PRE_N
wt-%	≤ 0.03	0.8	0.9	22.6	9.0	3.1	0.17	≥ 35

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

Условия	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	–10 °C	–20 °C
u	**650** (≥ 450)	**820** (≥ 690)	**25** (≥ 20)	**55**	**50**	≥ 32

u после сварки, без термообработки

Рабочие параметры



Тип тока:	Прокалка:	Маркировка электрода:	Ø, мм	L, мм	Ток, A
= (+) = (–) переменный	При необходимости 120 – 200 °C, мин. 2 часа	FOX CN 22/9 N 2209-17 E 22 9 3 N L R	2.5 3.2 4.0 5.0	300 350 350 450	40 – 75 70 – 120 110 – 150 150 – 200

Предварительный подогрев и межпроходная температура макс.150°C. При последующей термической обработки на твердый раствор, н.п. чугуна, допускается температура 250°C. Удельное тепловложение определяется толщиной свариваемых стенок.

Одобрения

TÜV (03636.), ABS, DNV GL, LR, RINA, CE

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