

EN 1600: EZ 25 22 2 NL B 2 2

BÖHLER FOX EASN 25 M

Покрытый электрод для сварки высоколегированных коррозийстойких сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с сердечником из высоколегированной Cr-Ni-Mo проволоки. Наплавленный металл отличается низким содержанием углерода и ограниченным содержанием Mo, что повышает коррозионную стойкость (испытания по Хьюи). Добавки азота и высокое содержание Ni гарантируют полностью аустенитную структуру (содержание феррита < 0.5 %). Скорость коррозии по тесту Хьюи 0,08 г/м²*час (4 мкм/год). Электрод рекомендуется для сварки компонент установок производства мочевины (карбамида) работающих в коррозионной среде при высоких давлениях и температурах. Наплавленный металл показывает высокую стойкость к кипящей концентрированной азотной кислоте (оптимальные условия: 60-80 % HNO₃). Материал так же рекомендуется для сварки соединений работающих в контакте с концентрированными растворами хлоридов при высоких температурах. Высокие содержания Cr и Mo обеспечивают стойкость к точеной коррозии, вызываемой ионами хлора. FOX EASN 25 M используется так же в красильном производстве (ванны выщелачивания и прокраски); в текстильной промышленности; целлюлозно-бумажной промышленности; кожевенном производстве; фармацевтике; производстве искусственного шелка. Рекомендуемая межпроходная температура 150°C, максимальная амплитуда колебаний электрода – не более 2-х диаметров сердечника. Сварка на короткой дуге. Рекомендуется зачистка конечных кратеров, установка средних значений рекомендуемых токов.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
wt-%	≤ 0.035	0.4	5.5	25.0	22.0	2.2	0.14

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	405 (≥380)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	615 (580-690)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	35 (≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	110 (≥90)
- 196°C:	(≥50)

(*) u ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: 250-300°C, мин. 2 ч
Обозначение электрода:
FOX EASN 25 M EZ 25 22 2 NL B

Ø мм	L мм	A
2.5	300	55-75
3.2	350	80-105
4.0	350	90-135



Свариваемый металл

X2CrNiMoN25-22-2 (1.4466) и в комбинации с X1CrNiMoN25-25-2 (1.4465), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)

Одобрения

TUV-D, TUV-A, UDT, SEPROZ

Материалы подобного назначения

Пруток: EASN 25-IG

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

Rev. 2 28.04.15