

EN 1600: E 19 12 3 Nb R 3 2
 AWS A5.4-92: E 318-17
 *DIN 8556: E 19 12 3 Nb R 2 3
 *BS 2926: 19.12.3.Nb R
 *NFA 81-343: E Z 19 12 3 Nb R 2 3
 * заменен на EN 1600

BÖHLER FOX SAS 4-A

Покрытый электрод для сварки
высоколегированных сталей

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки, в основном предназначен для сварки стабилизированных Ti и Nb хромоникелевых сталей типа 1.4571/1.4580 / 316Ti.

BÖHLER FOX SAS 4-A обладает отличными сварочно-технологическими свойствами при высоких допустимых токах. Сварка на постоянном и переменном токе. Самоотделяющийся шлак, гладкая поверхность шва. Дополнительная защита от образования пор достигается как влагостойкой обмазкой так и упаковкой электродов – запаянные жестяные банки. Полностью легированный сердечник электрода обеспечивает повышенную коррозионную стойкость.

Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 400°C.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
wt-%	≤0.03	0.8	0.8	19.0	11.5	2.7	+

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	490 (≥390)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	630 (550-700)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	32 (≥ 30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	60 (≥ 47)
-90°C:	(≥ 32)

(*) u , без термообработки

Технология сварки

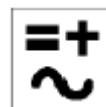


Прокалка: не требуется

Обозначение электрода:

FOX SAS 4-A E 318-17 E 19 12 Nb R

Ø мм	L мм	A
2.0	300	40-60
2.5	250/350	50-90
3.2	350	110-160
4.0	350	110-160
5.0	450	140-200



Свариваемый металл

1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2,
 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12,
 1.4436 X3CrNiMo17-13-3
 AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (30.014.07), ÖBB (30.01.030), INSPECTA, UDT, LTSS, Ü, VUZ, SEPROS, CL

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX SAS 4 Проволока для п/а сварки: SAS 4-IG (Si)
 Пруток: SAS 4-IG Проволока для сварки под флюсом /флюс: SAS 4-UP/BB 202