



Условные обозначения									
Проволока сплошного сечения			Флюс						
<b>EN ISO 24598-A</b>	<b>EN ISO 24598-B</b>	<b>AWS A5.23</b>	<b>EN ISO 14174</b>						
S S CrMo1	SU 1CM	EB2	SA FB 1 65 DC H5						
Комбинация проволока / флюс									
<b>EN ISO 24598-A</b>	<b>EN ISO 24598-B</b>	<b>AWS A5.23</b>	<b>AWS A5.23M</b>						
S S CrMo1 FB	S 55 3 FB SU 1CM	F8P2-EB2-B2	F55P3-EB2-B2						
Описание и область применения									
Проволока / флюс для сварки 1% Cr 0.5 % Mo котловых сталей (прокат и трубные марки). Одобрено для сварки соединений с рабочими температурами до +570°C. Фактор Брускато ≤ 15 ppm. Флюс BÖHLER BB 24 металлургический нейтрален. Сочетание EMS 2 CrMo / BB 24 обеспечивает отличную смачиваемость, гладкую поверхность сварного шва, легкое отделение шлака, содержание диффузионного водорода в наплавленном металле ≤ 5 мл/100 г. Эти материалы рекомендуются для многопроходной сварки толстых стенок. Подробная информация о флюсе BÖHLER BB 24 дается в отдельном описании. Если сварное соединение требует послесварочной термообработки с пошаговым охлаждением используйте флюс BÖHLER BB 24-SC.									
Металл основы									
Подобные теплоустойчивые стали, включая литейные марки; цементируемые и азотируемые стали с пределом прочности до 780 МПа; стали стойкие к щелочному растрескиванию: 1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5 ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr.P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12									
Химический состав проволоки и наплавленного металла, (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
Проволока	0.12	0.1	0.8	1.2	0.5				
Наплавленный металл	0.08	0.25	0.9	1.1	0.45	≤ 0.012	≤ 0.01	≤ 0.005	≤ 0.005
Механические свойства наплавленного металла									
Условия	Пр.текучности R <sub>p0,2</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж					
	МПа	МПа	%	+20 °C	-30 °C				
a	≥ 470	550 – 700	≥ 20	≥ 47	≥ 27				
n+a	≥ 330	≥ 480	<b>30</b>	<b>120</b>					
a	отжиг, 680 °C/2 ч / печь до 300 °C / воздух								
n+a	нормализация 920 °C / отжиг 680 °C/2 ч								
Рабочие параметры									
	<b>Полярность:</b> = ( + ) / = ( - )		<b>Прокалка флюса:</b> 300 – 350 °C, 2 – 10 ч		<b>ø (mm)</b> 2.5 3.0 4.0				
	Температура предварительного подогрева, межпроходная температура и процедура послесварочной термообработки определяются металлом основы.								
Одобрения									
Флюс / проволока: TÜV (7809.) Wire: TÜV (02605.), SEPROZ, CE									