

EN 1599: 1997: E Z CrMoVNbB 21 B 42 H5
AWS A5.5-96: E 9018-G

BÖHLER FOX P 24

Электрод для низколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием и легированным сердечником для сварки байнитных сталей типа 7CrMoVTiB10-10. Предназначен для сварки высококачественных соединений обеспечивающих длительную прочность в течении всего времени работы котельного оборудования.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb	B
wt-%	0.08	0.40	0.5	2.40	1.0	0.22	0.03	0.003

Механические свойства наплавленного металла

(*)		a
Предел текучести R_e Н/мм ² :		560 (≥ 450)
Предел прочности R_m Н/мм ² :		660 (≥ 585)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:		18 (≥ 15)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж	+20°C	100 (≥ 47)

a отпуск, 740°C/2 часа

Технология сварки



Прокалка в случае необходимости:

300-350°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

FOX P 24 9018-G E Z CrMoVNbB 2 1 B

Ø мм	L мм	A
2.5	250	80-110
3.2	350	100-140
4.0	350	130-180



Свариваемый металл

Стали типа 7CrMoVTiB10-10, P24 по ASTM A 213 (проект); SA 336 F 22 V

Одобрения

TÜV-D (10454.)

Материалы подобного назначения

Присадочный пруток: P 24-IG

Проволока для сварки под флюсом: P 24-UP/BB 430