

Проволока:

 EN ISO 14343-A:2007: S 18 8 Mn
 AWS A5.9-06: ER307 (mod.)

Флюс:

EN 760: 1996: SA FB 2 DC

BÖHLER A 7 CN-UP // BB 203

Высоколегированная проволока / флюс
Область применения

Проволока / флюс типа S 18 8 Mn / ER307 универсального применения. Наплавленный металл отличается высокой пластичностью, прочностью и стойкостью к образованию трещин. Металл шва не охрупчивается в диапазоне от -110°C до 500°C . Окалиностойкость при температурах до 850°C . Возможность использования проволоки для рабочих температур выше 650°C . Наплавленный металл можно подвергать термообработке. Металл обладает свойством самонаклепа, стоек к кавитации. Пластичность шва сохраняется даже при сильной степени перемешивания при сварке трудносвариваемых, проблемных сталей и в случаях воздействия термических ударов или образовании окалины. Проволока обладает отличной смачиваемостью и подающими свойствами. Предварительный подогрев и послесварочная термическая обработка определяется свойствами металла основы. Плавный фторидо-основной флюс BÖHLER BB 203 обеспечивает отличные сварочно-технологические характеристики, гладкую поверхность шва, низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле. Подробная информация о флюсе дается в отдельном техническом описании.

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
проволока %	0.08	0.90	7.00	19.20	9.00
Наплавленный металл %	0.06	0.80	6.00	18.70	9.00

Механические свойства наплавленного металла

(*)	U
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥ 390
Предел прочности R_m Н/мм ² :	≥ 620
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥ 36
Ударная вязкость ISO-V A_v J	+20°C: ≥ 95 -50°C: ≥ 60 -100°C: ≥ 40

 (*) u после сварки

Рекомендации по сварке

 Отжиг флюса (по необходимости):
300 - 350°C / мин. 2, макс. 10 часов
 Максимальный ток: **800 А**

 Ø мм
 3,0


Предварительный подогрев и межпроходная температуры определяются металлом основы

Свариваемая сталь

Применяется для производства, ремонта и профилактических работ. Сварка разнородных соединений, нанесение буферных слоев перед наплавкой, сварка 14% марганцовистых сталей, 13 – 17 % хромистых жаростойких сталей, брони, высокоуглеродистых и закаленных сталей, сталей типа AISI 410, 420, 430. Используется для наплавки шестерней, клапанов, турбинных лопаток и т.п.

Одобрение

Для проволоки: TÜV-D (02604.), CE

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX A 7	Проволока сплошного сечения:	A 7-IG
	FOX A 7-A	Порошковая проволока:	A 7-FD
Пруток:	A 7CN-IG	Металлопорошковая проволока	A 7-MC