

EN 12072:1999: W 25 9 4 NL
AWS A5.9-93: ER2553 (mod.)

BÖHLER CN 25/9 CuT-IG

Присадочный пруток для сварки коррозионностойких сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки феррито-аустенитных супердуплексных сталей. Кроме высоких прочностных свойств, наплавленный металл обладает великолепной стойкостью к коррозии под напряжением (стресс коррозии) и точечной коррозии. Рабочий диапазон сварного соединения от -50°C до $+220^{\circ}\text{C}$.
Материал используется при монтаже и ремонте морских платформ.
В случаях, когда требуется контролируемое низкое содержание водорода (например, ниже 3 ppm), мы рекомендуем использование присадочного прутка BÖHLER CN 25/9 CuT-IG-LH.

Химический состав проволоки

wt-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	T	PRE _N
	0.02	0.3	0.8	25.5	9.5	3.7	0.22	0.6	0.6	≥ 40

Механические свойства наплавленного металла

σ _u	σ _{0.2}	A (L ₀ =5d ₀) %	ISO-V A _v Дж+20°C	ISO-V A _v Дж-40°C
≥ 700	≥ 850	≥ 25	≥ 120	≥ 100

(*) σ_u без термообработки, защитный газ -100 % Ar

Рекомендации по сварке

	Рекомендуемые защитные газы:	Ø мм	
	100% Ar или Ar + 1-2% N ₂	2.0	
	маркировка прутка:	2.4	
	верх: W 25 9 4 NL низ: ER 2553		

Сварка корневого прохода «тонким слоем». Следующие два прохода «тонкими слоями» с предельно низким тепловложением. Избегать перегрева и быстрого охлаждения.

Металл основы

25 % Cr супердуплексные стали, типа:
1.4501 X2CrNiMoCuWN 25-7-4
UNS S 32750, S 32760
ZERON 100, SAF 25/07, FALC 100

Одобрения

CL

Материалы подобного назначения

Электрод: **FOX CN 25/9 CuT** Проволока для п/а сварки **CN 25/9 CuT-IG**