

EN 1600: E 23 12 L R 3 2
 AWS A5.4-92: E 309 Mo L-17(mod.)
 *DIN 8556: E 23 12 3 L R 2 3
 *BS 2926: 23.12.2 LR
 *NFA 81-343: E Z 23.12. 2 L R 2 3
 * заменен на EN 1600

BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A

Покрытый электрод, высоколегированный сердечник,

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки. Благодаря высокому содержанию дельта феррита (FN ~ 20) в наплавленном металле, электрод обеспечивает сварку надежных, трещиностойких разнородных соединений, так же применяется для плакировки, сварки корневого шва плакированных сталей, может использоваться для сварки оцинкованных сталей. Электроды обладают великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокой емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва; отсутствие пор достигается благодаря влагостойкой обмазке и герметичной упаковке (запаянные жестяные банки).

Рабочие температуры: от - 60°C до 300°C для соединений и до 400°C для плакировки (1 й слой).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	≤ 0.02	0.7	0.8	23.0	12.5	2.7

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	580 (≥490)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	720 (630-800)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	27 (≥25)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж	+20°C: 55 (≥47) - 60°C: 45 (≥32)

(*) u , без термообработки

Технология сварки



Прокалка: 250- 300°C, мин. 2 ч	Ø мм	L мм	A
Обозначение электрода: FOX CN 23/12 Mo-A 309MoL-17 E 23 12 2 L R	2.0	300	45 - 60
Электроды поставляются в запаянных жестяных банках. Прокалка электродов перед работой не требуется. При условии, что после открытия банки прошло не более 8 часов. Для защиты электродов от влаги закрывайте банку защитной полиэтиленовой крышкой.	2.5	350	60 - 80
	3.2	350	80 - 120
	4.0	350	100-160
	5.0	450	140-220



Свариваемый металл

Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющими, Cr - ферритными, Cr-Ni и Cr-Ni-Mo, феррито-аустенитные соединения при производстве котлов и сосудов высокого давления.

Плакировка: первый слой коррозионной наплавки на феррито-перлитные стали типа P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N -S500N; первый слой коррозионной наплавки на жаростойкие улучшенные стали, мелкозернистые отпущенные (н.п. в соответствии с документацией AD-Merkblatt HPO, class 3.).

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, BN, RINA, INSPECTA, UDT, LTSS, SEPROS, DNV, ABS, CL

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX CN 23/12 -A	Проволока для п/а сварки:	CN 23/12-IG
Пруток:	CN 23/12-IG	Порошковая проволока:	CN 23/12N PW-FD CN 23/12 Mo-FD CN 23/12 Mo PW-FD

Проволока для сварки под флюсом /флюс: CN 23/12-UP/ BB 202