

Проволока:
 EN 12072: S 19 12 3 Nb
 AWS A5.9-93: ER318
 Флюс:
 EN 760: SA FB 2 DC

BÖHLER SAS 4-UP // BB 202

Высоколегированная проволока / флюс

Область применения

Сочетание флюс / проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4571 / 316Ti. Гладкая поверхность шва без шлаковых включений, легкое отделение шлака. Отличные сварочно-технологические характеристики сохраняются при сварке угловых соединений. Рабочие температуры от -120°C до +400°C.

BÖHLER BB 202 - плавный сварочный флюс фторидно-основного типа, обеспечивает отличные сварочно-технологические характеристики. Детальное описание флюса дается отдельным описанием.

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
Проволока %	≤ 0.030	0.50	1.70	19.60	11.40	2.7	0.55
Наплавленный металл %	≤ 0.025	0.65	1.30	18.80	11.40	2.7	0.45

Механические свойства наплавленного металла

	U
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥ 430
Предел прочности R_m Н/мм ² :	≥ 600
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥ 30
Ударная вязкость ISO-V A_v J	+20°C: ≥ 80
	-50°C: ≥ 70
	-100°C: ≥ 40
	-120°C: ≥ 32

(*) и после сварки

Рекомендации по сварке

→	Отжиг флюса (по необходимости):	Ø мм	= ±	
	300 - 350°C / мин. 2, макс. 10 часов			3,0
	Максимальный ток: 800 А			4,0

Свариваемая сталь

1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2,
 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12,
 1.4436 X3CrNiMo17-13-3

Одобрение

TÜV-D (с флюсом BB 203), TÜV-Ö, UDT
 Проволока: SEPROS, TÜV-D, KTA 1408.1, DB (52.014.12), Ü, TÜV-Ö

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX SAS 4	Пруток	SAS 4-IG
	FOX SAS 4-A	Проволока сплошного сечения:	SAS 4-IG (Si)