

BÖHLER FOX CN 16/13

Электрод с основным покрытием для сварки высоколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, легированный сердечник. Предназначен для сварки котельного оборудования и компонент турбин. Материал одобрен для сварки жаропрочных соединений работающих при температурах до +800°C

Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Наплавленный металл стоек к охрупчиванию и образованию горячих трещин.

Химический состав наплавленного металла

| | C | Si | Mn | Cr | Ni | Nb |
|------|-------------|------------|------------|-------------|-------------|------------|
| wt-% | 0.14 | 0.5 | 3.8 | 16.0 | 13.0 | 1.5 |

Механические свойства наплавленного металла

| (*) | | u |
|--|------------|--------|
| Предел текучести R_e Н/мм ² : | 450 | (≥300) |
| Предел прочности R_m Н/мм ² : | 600 | (≥550) |
| Удлинение A ($L_0=5d_0$) %: | 31 | (≥30) |
| Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C: | 55 | (≥50) |

(*) *u* ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: не требуется. В случае попадания влаги **250 –300°C, 2 часа**
Маркировка электрода:

FOX CN 16/13 E Z 16 13 Nb B

| Ø мм | L мм | A |
|------|------|---------|
| 2.5 | 250 | 50-80 |
| 3.2 | 350 | 80-110 |
| 4.0 | 350 | 110-140 |



Предварительный подогрев 150 °C требуется для сварки толщин больше 25 мм. Сварку вести с низким тепловложением, межпроходная температура не должна превышать 150°C.

Свариваемый металл

Подобные высоколегированные жаропрочные стали

1.4961 X8CrNiNb16-13, 1.4910 X3CrNiMoN17-13, 1.4981 X8CrNiMoNb16-16,
1.4988 X8CrNiMoVNb16-13, 1.4878 X12CrNiTi18-9

Одобрения

TÜV-D (0550.), SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Прутки: CN 16/13-IG