

Проволока:

 EN 12072: S 19 9 L
 AWS A5.9-93: ER308L

Флюс:

EN 760: SA FB 2 DC

BÖHLER EAS 2-UP // BB 202

Высоколегированная проволока / флюс

Область применения

Сочетание флюс / проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4306 / 304L. Гладкая поверхность шва без шлаковых включений, легкое отделение шлака. Отличные сварочно-технологические характеристики сохраняются при сварке угловых соединений. Рабочие температуры от -196°C до $+350^{\circ}\text{C}$.

BÖHLER BB 202 - плавный сварочный флюс фторидо-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
Проволока %	≤ 0.02	0.45	1.70	20.10	9.80
Наплавленный металл %	≤ 0.02	0.60	1.30	19.80	9.80

Механические свойства наплавленного металла

	U
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥ 350
Предел прочности R_m Н/мм ² :	≥ 550
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥ 35
Ударная вязкость ISO-V A_v J	+20°C: ≥ 80
	-50°C: ≥ 60
	-100°C: ≥ 50
	-196°C: ≥ 35

 (*) *и после сварки*

Рекомендации по сварке

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

Свариваемая сталь

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

Одобрение

TÜV-D (с флюсом BB 203), UDT
 SAW проволока: SEPROS, TÜV-D, KTA 1408.1, TÜV-Ö

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 2	Пруток	EAS 2-IG
	FOX EAS 2-A		Порошковая проволока:
	FOX EAS 2-VD	Проволока сплошного сечения:	EAS 2 PW-FD
	FOX EAS 2-TS		EAS 2-IG (Si)