

EN 12072: W 23 12 L  
 AWS A5.9-93: ER 309 L  
 W.Nr: 1.4332

## BÖHLER CN 23/12 - IG

Высоколегированная проволока сплошного сечения

### Описание и область применения

Высоколегированный пруток типа W 23 12 L / ER 309L для аргодуговой сварки. Стандартный присадочный материал для сварки разнородных соединений, содержание феррита в наплавленном металле 16 FN. Материал обладает хорошей смачиваемостью и гарантирует надежное проплавление. Рабочие температуры от  $-120^{\circ}\text{C}$  до  $+300^{\circ}\text{C}$ .

Предварительный подогрев и послесварочная обработка сварного соединения определяются свойствами свариваемого металла.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	$\leq 0.02$	0.5	1.7	24.0	13.2

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	440	( $\geq 400$ )
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	590	(550-670)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	34	( $\geq 30$ )
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж+20°C:	150	( $\geq 55$ )
		- 120°C: ( $\geq 32$ )

(\*) u без термообработки, защитный газ - Ar

### Рекомендации по сварке



Защитный газ 100% Ar:  
 верх: W 23 12 L  
 низ: ER 309 L

ø mm  
 1.6  
 2.0  
 2.4



### Металл основы

Сварка разнородных соединений:

сварка подобных и между собой высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni сталей; марганцовистых сталей.

Плакировка:

Первый слой коррозионной наплавки на феррито - перлитные стали при производстве котлов и сосудов высокого давления: мелкозернистые стали до S 500N; жаропрочные стали типа 22NiMoCr4-7; SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 and G18NiMoCr3-7.

### Одобрения

TÜV-D (4699), TÜV-A (307), GL (4332), SEPROZ, CE, DB (43.014.29)

### Материалы подобного назначения

Электрод:	FOX CN 23/12-A	Порошковая проволока:	CN 23/12-FD
	FOX CN 23/12 Mo-A		CN 23/12 PW-FD
Проволока для п/а сварки	CN 23/12-IG		CN 23/12 Mo-FD
Проволока / флюс	CN 23/12-UP / BB 202		CN 23/12 Mo PW-FD