

EN 1600: E Z 19 14 Si B 2 2
 ISO 3581: E 17.12 SiB

BÖHLER FOX EAS 2 Si

Покрытый электрод для сварки
высоколегированных коррозионноустойчивых сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с сердечником из высоколегированной проволоки для сварки специальных сталей типа X2CrNiSi18 15; 1.4361 (BOHLER A 610), стойких к воздействию концентрированной азотной кислоты и смесям азотной кислоты с сильными окислителями. Рекомендуется так же для плакирования аналогичных сталей. Рабочие температуры до 350⁰С. Сварка короткой дугой. Для предотвращения перегрева, сила тока подбирается в зависимости от толщины свариваемого металла и пространственного положения сварки. Сварку в нижнем положении (PA/1G, 1F) рекомендуется вести валиками без поперечных колебаний.

Тепловложение должно быть сведено к минимуму, дополнительное охлаждение улучшает коррозионностойкость. При сварке снизу вверх (PF/3G), снижение тепловложения увеличивает стойкость к коррозии корневого шва и зоны термического влияния. В этом положении поперечные колебания электрода не должны превышать 2-х диаметров сердечника, максимальная температура между проходами 150⁰С.

Обязательна зачистка конечного кратера и предыдущего слоя. Сварку корневого шва рекомендуется производить аргонодуговой сваркой присадочным прутком. Послесварочная термообработка не требуется, в особых случаях закалка от 1100⁰С в воде.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	≤ 0.025	4.4	1.2	19.0	14.8

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	500 (≥390)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	720 (660-800)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	35 (≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20 ⁰ С:	70 (≥47)
- 50 ⁰ С:	(≥32)

(*) u ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: 300-350⁰С, мин. 2 ч
 Обозначение электрода:
FOX EAS 2 Si E Z 19 14 Si B

ø мм	L мм	A
2.5	300	40-75
3.2	350	70-100



Свариваемый металл

1.4361 X1CrNi 18-15-4

Одобрения

TÜV-D, UDT, CEPROS

Материалы подобного назначения

Пруток: EASN 2 Si-IG