

EN 12072: G 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

Высоколегированная проволока для полуавтоматической сварки типа G 23 12 L / ER 309L. Стандартный присадочный материал для сварки разнородных соединений, содержание феррита в наплавленном металле 16 FN. Материал обладает хорошей смачиваемостью и подающими свойствами. Рабочие температуры от -120° до $+300^{\circ}$ С.

Предварительный подогрев и послесварочная обработка определяются свойствами свариваемого металла.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	≤ 0.02	0.5	1.7	24.0	13.2

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	420	(≥ 400)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	570	(550-650)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	32	(≥ 30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	130	(≥ 55)
		- 80°C: (≥ 32)

(*) u без термообработки, защитный газ - Ar + 2.5% CO₂

Рекомендации по сварке



Защитный газ:

Аргон + 2-2.5% CO₂
 Аргон + 0.5-1.0% O₂

Ø мм
 0.8
 1.0
 1.2



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, TÜV-Ö, CL, GL, VUZ, SEPROS, Ü

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
Присадочный пруток	CN 23/12-IG		CN 23/12 Mo-FD
Проволока / флюс	CN 23/12-UP / BB 202		CN 23/12 Mo PW-FD