

EN 1600:1997: E 25 9 4 N L B 2 2
 AWS A5.4-06: E2595-15

BÖHLER FOX CN 25/9 CuT

**Покрытый электрод для высоколегированных
коррозионностойких сталей**

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки феррито-аустенитных супердуплексных сталей. Благодаря прецизионному легированию, кроме высоких прочностных свойств, наплавленный металл обладает великолепной стойкостью к коррозии под напряжением (стресс коррозии) и точечной коррозии. Рабочий диапазон сварного соединения от -50°C до $+250^{\circ}\text{C}$.
 Материал используется при монтаже и ремонте морских платформ.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	PRE _N
wt-%	0.03	0.5	1.0	25.0	9.5	3.7	0.22	0.7	0.7	≥ 40

Механические свойства наплавленного металла

		u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	650	(≥600)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	850	(≥760)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	25	(≥22)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	75	(≥70)
- -50°C	50	(≥34)

(*) u после сварки, без термообработки

Технология сварки



Прокалка (при необходимости):
250-300°C, мин. 2 ч
 Обозначение электрода:
FOX CN 25/9 CuT E 25 9 4 N L R

ø мм	L мм	A
2.5	300	55-80
3.2	350	80-105
4.0	350	90-140



Сварка корневого шва ведется тонкими слоями. Два последующих прохода наплавливать так же тонкими слоями с низким тепловложением для предотвращения перегрева и осаждения вредных фаз.

Свариваемый металл

25 % Cr супердуплексные стали, типа:
 1.4501 X2CrNiMoCuWN 25-7-4
 UNS S 32750, S 32760
 ZERON 100, SAF 25/07, FALC 100

Одобрения

-

Материалы подобного назначения

Присадочный пруток	CN 25/9 CuT-IG
Проволока сплошного сечения	CN 25/9 CuT-IG
Порошковая проволока	CN 25/9 PW-FD