

EN ISO 3581-A: E 13 B 2 2  
 EN ISO 3581-A: ES410-15  
 AWS A5.4-92: E 410-15 (mod.)

## BÖHLER FOX KW 10

Покрытый электрод для  
высоколегированных сталей

### Описание и область применения

Электрод с основным, низководородным покрытием, легированным сердечником. Работает во всех пространственных положениях кроме «сверху-вниз».

Электрод обеспечивает наплавку феррито-мартенситного коррозионностойкого слоя с твердостью около **200-350 НВ**. Наплавка валов, колес конвейеров, зубчатых реек и шестерен, проушин и штифтов, седел клапанов, рельс. Рекомендуются также для наплавки износо- и коррозионностойких уплотнений клапанов, запорной арматуры (газовой, водяной, паровой и др.) работающей при температурах до 500<sup>0</sup>С. Во избежание чрезмерного упрочнения наплавку рекомендуется проводить через буферный слой. Для деталей подвергающихся механической обработке, рекомендуется наплавлять не меньше двух слоев.

Может применяться для сварки подобных нержавеющей, жаростойких хромистых сталей. Наплавленный металл однороден по цвету с металлом основы, хорошо полируется.

Твердость сохраняется при температурах до +450<sup>0</sup>С, стойкость к образованию окалины до +900<sup>0</sup>С. Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300<sup>0</sup>С (превышение 250<sup>0</sup>С может снизить твердость). Допускается послесварочная термическая обработка при 700 – 750<sup>0</sup>С в зависимости от типа сварочных работ.

### Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr
wt-%	<b>0.08</b>	<b>0.7</b>	<b>0.8</b>	<b>13.5</b>

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	После сварки	После т/о
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :		<b>530</b> (≥450)
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :		<b>700</b> (640-780)
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:		<b>17</b> (≥15)
<sup>1</sup> )Твердость :	<b>350 НВ</b>	<b>200 НВ</b>

(\*) После т/о: отжиг, 750-780<sup>0</sup>С/2ч/воздух  
 твердость наплавленного металла и химический состав сильно зависят от металла основы и степени перемешивания (определяется условиями сварки). Как правило, твердость наплавленного металла тем выше, чем выше степень перемешивания и чем выше содержание углерода в металле основы.

### Технология сварки



Прокалка: 120-200<sup>0</sup>С, мин. 2 ч  
 Обозначение электрода:  
**FOX KW 10 E 13 B**

ø мм	L мм	A
2.5	300	60-80
3.2	350	80-100
4.0	350	110-130



### Свариваемый металл

**Наплавка:** на все свариваемые типы металлов основы: углеродистые и низколегированные стали.

**Сварка:** коррозионностойкие хромистые стали; подобные стали (типа 08X13) с содержанием углерода ниже 0,20% (ремонтная сварка).

Стали: 1.4006 X10Cr13, 1.4021 X20Cr13, AISI 410, 420

### Одобрения

SEPROS

### Материалы подобного назначения

GTAW-пруток: KW 10-IG  
 Проволока сплошного сечения: KW 10-IG.

Официальный дистрибьютор ГК «Альфа Арс». Тел/факс +7 (495) 633-26-04, +7 (965) 137-94-84  
 115114, Москва, 4-ый Кожевнический пер., д.2/12. e-mail: sales@alfa-industry.ru