

EN ISO 14343-A: W Z20 25 5 Cu N L  
 AWS A5.9: ER385 (mod.)  
 W. No.: 1.4519 (mod.)

# BÖHLER CN 20/25 M-IG

Присадочный пруток для сварки  
 коррозионностойких сталей

## Описание и область применения

Присадочный пруток с содержанием Mo 4-5% для аргонодуговой сварки CrNi сталей типа 1.4539 / 904L. Высокий потенциал стойкости к точечной коррозии (%Cr + 3.3 x %Mo + 30 x %N) PRE<sub>N</sub> ≥45. Благодаря высокому содержанию Mo (6.2%) в проволоке, по сравнению с металлом основы W.-No. 1.4539 (или UNS N08904), при сварке компенсируются ликвационные дефекты свойственные свариваемым CrNiMo сталям. Полностью аустенитная структура наплавленного металла стойка к точечной и щелевой коррозии в хлорсодержащих средах. Высокая стойкость к воздействию серной, фосфорной, уксусной и муравьиной кислот. Склонность к межкристаллитной коррозии сведена к минимуму за счет низкого содержания углерода в наплавленном металле. Повышенное содержание никеля, по сравнению со стандартными сварочными материалами для CrNi сталей, обеспечивает дополнительную стойкость к стресс-коррозионному растрескиванию. Применяется при монтаже оборудования производящего серо- и фосфорсодержащие вещества; в целлюлозно-бумажной промышленности, производстве удобрений, нефтеперерабатывающей промышленности; производстве жирной, уксусной и муравьиной кислоты; установках по опреснению морской воды; очистных сооружениях. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка не требуются.

## Химический состав проволоки



	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PRE <sub>N</sub>
wt-%	≤0.02	0.7	4.7	20.0	25.4	6.2	1.5	0.12	≥45

## Механические свойства наплавленного металла

	u	
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	440	(≥350)
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	670	(≥600)
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	42	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:	115	(≥80)
-269°C:	72	(≥32)

(\*) u без термообработки, защитный газ -100 % Ar

## Рекомендации по сварке

	Рекомендуемые защитные газы:	Ø мм	
	100% Ar	1.6	
	маркировка прутка:	2.0	
	верх: W Z 20 25 5 Cu NL	2.4	
	низ: ER 385		

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка, как правило, не требуются. Межпроходная температура не должна превышать 150°C.

## Металл основы

Подобные CrNi стали с высоким содержанием Mo: 1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5; UNS N08904, S31726

## Одобрения

TÜV-D (4881.), TÜV-A (390), Statoil, CE

## Материалы подобного назначения

Электрод: FOX CN 20/25 M-A Проволока для п/а сварки CN 20/25 M-IG(Si)  
 Электрод: FOX CN 20/25 M

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