

EN ISO 17633-A:2006: T 23 12 L R M (C) 3  
 EN ISO 17633-B:2006: TS309L-FB0  
 AWS A5.22-95: E309 LT0-4 (1)  
 EN ISO 17633-A:2006: T 23 12 L P M (C) 1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)  
 EN ISO 17633-B:2006: TS309L-FB1  
 AWS A5.22-95: E309LT1-4/-1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)

## BÖHLER CN 23/12 - FD

Высоколегированная порошковая проволока  
 для сварки разнородных соединений

### Описание и область применения

Порошковая проволока, рутилового типа для сварки разнородных соединений Cr; CrNiMo и углеродистых сталей; может использоваться для плакирования углеродистых и низколегированных сталей. Высокая производительность и легкость использования проволоки сочетается с отличными сварочно-технологическими характеристиками: самоотделяющийся шлак; предельно малое разбрызгивание и образование цветов побежалости; гладкая поверхность шва; надежное проплавление. Высокая скорость сварки и отсутствие необходимости травления поверхности шва значительно снижает временные и материальные расходы. Рабочие температуры от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+300^{\circ}\text{C}$ . Проволока BÖHLER CN 23/12-FD  $\varnothing$  0.9 мм может применяться для сварки листового металла толщиной от 1,5 мм, при сварке в потолочном положении от 5 мм. Шлаковая система позволяет использовать проволоку  $\varnothing$  0.9 мм для сварки во всех пространственных положениях. Проволоки  $\varnothing$  1.2 мм и  $\varnothing$  1.6 мм рекомендуются для сварки в нижнем и горизонтальном положениях.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.03	0.7	1.4	23.0	12.5

### Механические свойства наплавленного металла

(\*) и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO<sub>2</sub>

Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	400	( $\geq 350$ )
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	540	( $\geq 520$ )
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	35	( $\geq 30$ )
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:	60	( $\geq 47$ )
-60°C:	45	( $\geq 32$ )

### Рекомендации по сварке

$\varnothing$ мм	Защитный газ: Ar + 15-25% CO <sub>2</sub> или 100 % CO <sub>2</sub>	Ток, А	V	=+	
$\varnothing$ 0,9 мм	Прокатка при необходимости: 150°C/24 ч	0.8	110-160		21-30
		1.0	125-280		20-34
$\varnothing$ 1,2 мм	Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°)	1.2	200-350		25-35
$\varnothing$ 1,6 мм	При использовании 100 % CO <sub>2</sub> необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-18 л / мин				

### Металл основы

Сварка разнородных соединений: сварка подобных и разнородных соединений высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni сталей; марганцовистых сталей.

Плакировка: Первый слой коррозиестойкой 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 (5350.), DB (43.014.16), ÖBB, TÜV-A (516), CWB (E309LT0-1(4)), GL (4571 (C1, M21)), LR (DX, CMn/SS), SEPROZ, CE, RINA (309L5), DNV

### Материалы подобного назначения

Электроды	FOX CN 23/12 (Mo)-A	Порошковая проволока: CN 23/12 Mo PW-FD	CN 23/12-Mo-FD
Проволока:	CN 23/12-IG	Металлпорошковая проволока	CN 23/12-MC
Прутки:	CN 23/12-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	CN 23/12-UP/BB 202