

EN 1600: E 23 12 L R 3 2  
 AWS A5.4-92: E 309L-17  
 \*DIN 8556: E 23 12 L R 2 3  
 \*BS 2926: 23.12.LR  
 \*NFA 81-343: E Z 23.12 L R 2 3  
 \* заменен на EN 1600

## BÖHLER FOX CN 23/12-A

Покрытый электрод, высоколегированный сердечник,

### Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки. Благодаря высокому содержанию дельта феррита в наплавленном металле (FN ~ 17) предназначен для сварки надежных, трещиностойких разнородных соединений и плакировки.

Электроды обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокий емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва; отсутствие пор достигается благодаря влагостойкой обмазке и герметичной упаковке (запаянные жестяные банки).

Рабочие температуры: от - 60<sup>0</sup>С до 350<sup>0</sup>С для соединений и до 400<sup>0</sup>С для плакировки.

### Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	≤ 0.02	0.7	0.7	23.0	12.5

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	470	(≥440)
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	570	(550-700)
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	40	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж	+20 <sup>0</sup> С:	60 (≥47)
	- 60 <sup>0</sup> С:	(≥32)

(\*) u , без термообработки

### Технология сварки



Прокалка: 250- 300<sup>0</sup>С, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

**FOX CN 23/12 –A 309L-17 E 23 12 L R**

Электроды поставляются в запаянных жестяных банках. Прокалка электродов перед работой не требуется. При условии, что после открытия банки прошло не более 8 часов. Для защиты электродов от влаги закрываете банку защитной полиэтиленовой крышкой.

Ø мм	L мм	A
2.5	350	60 – 80
3.2	350	80 –110
4.0	350	110-140
5.0	450	140-180



### Свариваемый металл

**Разнородные соединения:** углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющей стали, Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитными, марганцевыми сталями.

**Плакировка:** первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п.

### Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (30.014.08), Ü, ABS, GL, UDT, CL, CEPROS

### Материалы подобного назначения

Электроды	FOX CN 23/12 Mo-A	Проволока для п/а сварки:	CN 23/12-IG
Пруток:	CN 23/12-IG	Порошковая проволока:	CN 23/12N PW-FD
			CN 23/12 Mo-FD
			CN 23/12 Mo PW-FD

Проволока для сварки под флюсом /флюс: CN 23/12-UP/ ВВ 202