

BÖHLER EASN 25 M-IG

**Пруток для аргодуговой сварки
высоколегированных сталей работающих в
агрессивных средах**

Описание и область применения

Присадочный пруток для сварки и наплавки подобных сталей, плакировки жаростойких сталей. Наплавленный металл отличается низким содержанием углерода и ограниченным содержанием Mo, что повышает коррозионную стойкость (испытания по Хьюи). Добавки азота и высокое содержание Ni гарантируют полностью аустенитную структуру (содержание феррита < 0.5 %). Скорость коррозии по тесту Хьюи для стали ASTM A262: макс. 1.5 мкм/48 час (0.25 г/м²*час; 270 мкм/год). Материал рекомендуется для сварки компонент установок производства мочевины (карбамида) работающих в коррозионной среде при высоких давлениях и температурах. Наплавленный металл показывает высокую стойкость к кипящей концентрированной азотной кислоте (оптимальные условия: 60-80 % HNO₃). Материал так же рекомендуется для сварки соединений работающих в контакте с концентрированными растворами хлоридов при высоких температурах. Высокие содержания Cr и Mo обеспечивают стойкость к точечной коррозии, вызываемой ионами хлора. EASN 25 M-IG используется так же в красильном производстве (ванны выщелачивания и прокраски); в текстильной промышленности; целлюлозно-бумажной промышленности; кожевенном производстве; фармацевтике; производстве искусственного шелка. Стойкость к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до +350°C.

Химический состав проволоки



| | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N |
|------|-------|------|-----|------|-------|------|------|
| wt-% | 0.014 | 0.10 | 6.0 | 25.0 | 22.50 | 2.20 | 0.12 |

Механические свойства наплавленного металла

| | u |
|---|------|
| Предел текучести R _e Н/мм ² : | >400 |
| Предел прочности R _m Н/мм ² : | >600 |
| Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %: | >30 |
| Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C: | >80 |

(*) u без термообработки, защитный газ - Ar

Рекомендации по сварке

| | | | |
|---|-------------------------------------|------|---|
|  | Защитный газ: 100 % Аргон | ø mm |  |
| | Маркировка: | 1,60 | |
| | Внешняя сторона W 25 22 2 NL | 2.00 | |
| | Внутренняя сторона 1.4465 | 2.40 | |

Рекомендуемая межпроходная температура 150°C.

Металл основы

X1CrNiMoN25-22-2 (1.4466) и в комбинации с
X1CrNiMoN25-25-2 (1.4465), X2CrNiMo18-14-3 (1.4435)

Одобрения

TÜV-D (09750.), CE

Материалы подобного назначения

Электроды FOX EASN 25 M