

EN ISO 14343-A: W 25 20 Mn
 AWS A5.9: ER310 (mod.)
 W. No.: 1.4842

BÖHLER FFB - IG

Пруток для аргодуговой сварки
 жаростойких сталей

Описание и область применения

Присадочный пруток для сварки однородных соединений жаростойких сталей: проката, литья, поковок. Применяется для сталей используемых в печах отжига, термических цехах, строительстве паровых котлов, паротрубопроводов, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Рекомендуется для сварки изделий работающих в окисляющих средах и азотосодержащих средах. Облицовочный слой в изделиях работающих в серосодержащих средах рекомендуется выполнять электродом FOX FA или проволокой FA-IG. Окалиностойкость до +1200°C. Низкотемпературная устойчивость до -196°C. Из-за риска охрупчивания металла, следует избегать диапазона рабочих температур от +650°C до +900°C.

Химический состав проволоки


	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.13	0.90	3.20	24.60	20.50

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	420	(≥380)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	630	(≥580)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	33	(≥25)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	85	(≥80)
		-196°C (≥32)

(*) u без термообработки, защитный газ – Ar

Рекомендации по сварке

	Защитный газ:	100 % Аргон	Ø mm	1,60	
	Маркировка прутка: лицевая	+ W 25 20 Mn		2.00	
	обратная	1.4842		2.40	

Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C

Металл основы

Аустенитные стали: 1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4840 G-X15CrNi25-20, 1.4846 G-X40CrNi25-21, 1.4826 G-X40CrNiSi22-9

Феррито-перлитные стали: 1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl25, 1.4710 G-X30CrSi6, 1.4740 G-X40CrSi17
 AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ

Одобрения

SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX FFB	Проволока сплошного сечения:	FFB-IG
	FOX FFB-A		