

EN ISO 3581-A: E 18 16 5 N L R 3 2
 EN 1600: E 18 16 5 N L R 3 2
 AWS A5.4-92: E 317LN-17

BÖHLER FOX ASN 5-A

Покрытый электрод для сварки
коррозионностойких сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с добавками рутила, сердечник из высоколегированной проволоки, предназначен для сварки коррозионностойких CrNi сталей с повышенным содержанием Mo типа 1.4439 / 317L. Применяется для сварки сталей работающих в агрессивных средах: на химических предприятиях; установках переработки отработанных газов; установках опреснения морской воды; широко применяется в целлюлознобумажной и текстильной промышленности.

Электрод характеризуется повышенным содержанием Mo (4,5 %), что позволяет компенсировать эффект сегрегации молибдена при сварке сталей с содержанием 3-4% молибдена, обеспечивая однородную коррозионную стойкость металла шва и основы. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к стресс коррозии, точечной коррозии, стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 300°C. Электрод обладает отличными сварочно-технологическими свойствами при работе во всех пространственных положениях, легко отделяющийся шлак обеспечивает гладкую поверхность шва. Работа на переменном и постоянном токе.

При сварке максимальная амплитуда колебаний не должна превышать 2-х диаметров электрода. Электрод FOX ASN 5-A рекомендуется для сварки стенок толщиной меньше 15 мм. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка сварного шва не требуется. Межпроходная температура не должна превышать 150°C. Отжиг +1080°C – 1130°C, закалка в воде.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PRE _N	FN
wt-%	≤ 0.035	0.7	1.1	18.0	16.0	4.5	0.13	36,0	≤ 0.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R _e Н/мм ² :	460 (≥400)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	660 (≥ 590)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	32 (≥ 30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	70 (≥ 55)
	-120°C: (≥ 32)

(*) u , без термообработки

Технология сварки

	Прокалка, при необходимости: 250-300°C, min 2 часа	Ø мм	L мм	A	
	обозначение электрода:	2.5	300	65-85	
	FOX ASN 5-A E 18 16 5 N L R	3.2	350	90-120	
		4.0	350	110-150	

Свариваемый металл

1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3, 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12; AISI 316Cb, 316L, 316LN, 317LN, 317L, UNS S31726

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, BV, DNV, UDT, GL, CEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX ASN 5	Проволока для п/а сварки:	ASN 5-IG (Si)
		Порошковая проволока:	E 317L - FD
Пруток:	ASN 5-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	ASN 5-UP/BB 203