

EN 1600: E 29 9 R 3 2
 AWS A5.4-92: E 312-17 (mod.)
 1) DIN 8556: E 29 9 R 26
 1) BS 2926: 29.9 R
 1) NFA 81-343: E Z 29 9 R 26

BÖHLER FOX CN 29/9-A

Покрытый электрод для ремонтных и профилактических работ

1) ЗАМЕНА НА EN 1600

Описание и область применения

Электрод в основном предназначен для ремонтных и профилактических работ, сварки трудносвариваемых высокопрочных сталей, сварки разнородных соединений. Высокая прочность и пластичность наплавленного металла. Наплавленный металл самоупрочняется (обладает свойством самонаклепа). Электрод работает на постоянном и переменном токе. Используется для наплавки кулачков распределителей, шестерен, рычагов, деталей коробок передач и т.п. Используется для ремонтной сварки деталей изготовленных из инструментальной стали.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.11	0.9	0.7	28.5	9.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	650	(≥490)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	810	(670-830)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	24	(≥20)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	30	(≥24)
Твердость наплавленного металла:	~ 240 HB	

(*) u после сварки, без термообработки

Технология сварки



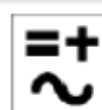
Прокалка (при необходимости):

250-300°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

FOX CN 29/9-A E 29 9 R

Ø мм	L мм	A
2.5	300	60-80
3.2	350	80-100
4.0	350	110-140
5.0	450	140-180



Свариваемый металл

Трудносвариваемые высокопрочные стали, сварки разнородных соединений, сварка инструментальных сталей, сварка термообработываемых и улучшенных сталей, сварка пружинных сталей, сталей с высоким содержанием углерода и т.п.

Одобрения

DB (30.014.16), ÖBB (20.01.020, 30.01.021), UDT, Ü, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX CN 29/9
 FOX CN 29/9 SUPRA