

Проволока:

 EN 12072: S 19 9 Nb
 AWS A5.9-93: ER347

Флюс:

EN 760: SA FB 2 DC

BÖHLER SAS 2-UP // BB 202

Высоколегированная проволока / флюс

Область применения

Сочетание флюс / проволока для многопроходной сварки сталей типа 1.4541 / 347. Гладкая поверхность шва без шлаковых включений, легкое отделение шлака. Отличные сварочно-технологические характеристики сохраняются при сварке угловых соединений. Рабочие температуры от -196°C до $+400^{\circ}\text{C}$.

BÖHLER BB 202 - плавный сварочный флюс фторидо-основного типа, обеспечивает отличные сварочно-технологические характеристики. Детальное описание флюса дается отдельным описанием.

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
Проволока %	≤ 0.050	0.50	1.70	19.50	9.50	0.60
Наплавленный металл %	≤ 0.045	0.65	1.30	19.30	9.50	0.50

Механические свойства наплавленного металла

	U
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥ 420
Предел прочности R_m Н/мм ² :	≥ 600
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥ 30
Ударная вязкость ISO-V A_v J	+20°C: ≥ 90
	-50°C: ≥ 70
	-100°C: ≥ 50
	-196°C: ≥ 35

(*) и после сварки

Рекомендации по сварке

→	Отжиг флюса (по необходимости):	Ø мм 3,0	= ±
	300 - 350°C / мин. 2, макс. 10 часов		
	Максимальный ток: 800 А		

Свариваемая сталь

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-10, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11
 AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN; ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

Одобрение

TÜV-D (с флюсом BB 203), TÜV-Ö, UDT, CL (с флюсом OP 70 Cr и OP 70 CrELC)
 Проволока: SEPROS, TÜV-D, KTA 1408.1, DB (52.014.02), ÖBB (52.01.056), Ü, TÜV-Ö

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX SAS 2	Порошковая проволока:	SAS 2-FD
	FOX SAS 2-A		SAS 2 PW-FD
	FOX SAS 2-R		SAS 2-IG (Si)
Пруток	SAS 2-IG	Проволока сплошного сечения:	