

BÖHLER FOX SKWA

Покрытый электрод для
высоколегированных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным, низководородным покрытием, легированным сердечником. Работает во всех пространственных положениях кроме «сверху-вниз».

Основное назначение – **наплавка** поверхностей запорной арматуры (газ, вода, пар). Для наплавки рекомендуется наносить не менее двух слоев.

Электрод может использоваться **для соединительной сварки** нержавеющей ферритных жаростойких сталей. Наплавленный металл одного цвета с металлом основы, очень хорошо полируется. Содержание диффузионного водорода менее 5 мл / 100 г. Рекомендуемая температура предварительного подогрева и межпроходная температура 200-300°C, отжиг 730-800°C.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr
wt-%	0.08	0.4	0.3	17.0

Механические свойства наплавленного металла

(*)	После сварки	После т/о
Предел текучести R_e Н/мм ² :		370 (≥340)
Предел прочности R_m Н/мм ² :		560 (≥530)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:		23 (≥18)
Твердость по Бринелю, HB:	250	200

(*) После т/о: отжиг, 750-780°C/2ч/воздух
 твердость наплавленного металла и химический состав сильно зависят от металла основы и степени перемешивания (определяется условиями сварки). Как правило, твердость наплавленного металла тем выше, чем выше степень перемешивания и чем выше содержание углерода в металле основы.

Технология сварки



Прокалка: **120-200°C, мин. 2 ч**
 Обозначение электрода:
FOX SKWA 430-15 E 17 B

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



Свариваемый металл

Наплавка: на все свариваемые типы металлов основы: углеродистые и низколегированные стали.

Сварка: коррозионно-стойкие хромистые ферритные стали; подобные стали (типа 08X13) с содержанием углерода до 0,20% (ремонтная сварка).

Стали: 1.4510; X3CrTi17 AISI 430Ti, 431 и т.п.

Одобрения

KTA 1408.1 (8098.00), SEPROS, CE

Материалы подобного назначения

Электроды: FOX SKWAM

Проволоки сплошного сечения: KWA-IG
 SKWA-IG
 SKWA-IG