

BÖHLER FOX CN 16/13

Электрод с основным покрытием для сварки высоколегированных жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, легированный сердечник. Предназначен для сварки котельного оборудования и компонент турбин. Материал одобрен для сварки жаропрочных соединений работающих при температурах до +800°C

Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Наплавленный металл стоек к охрупчиванию и образованию горячих трещин.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.14	0.5	3.8	16.0	13.0	1.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	450	(≥300)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	600	(≥550)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	31	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	55	(≥50)

(*) *u* ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: не требуется. В случае попадания влаги **250 –300°C, 2 часа**
Маркировка электрода:

FOX CN 16/13 E Z 16 13 Nb B

Ø мм	L мм	A
2.5	250	50-80
3.2	350	80-110
4.0	350	110-140



Предварительный подогрев 150 °C требуется для сварки толщин больше 25 мм. Сварку вести с низким тепловложением, межпроходная температура не должна превышать 150°C.

Свариваемый металл

Подобные высоколегированные жаропрочные стали

1.4961 X8CrNiNb16-13, 1.4910 X3CrNiMoN17-13, 1.4981 X8CrNiMoNb16-16,
1.4988 X8CrNiMoVNb16-13, 1.4878 X12CrNiTi18-9

Одобрения

TÜV-D (0550.), SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Прутки: CN 16/13-IG