

Проволока:

 EN 756: S Z 3 Ni2CrMo
 AWS A5.23-97: EM 4(mod.)

Флюс:

EN 760: SA FB 1 65 DC H5

Сочетание Проволока / флюс:

 EN 756: S 62 4 FB S3Ni2CrMo
 AWS A5.23-97: F 10 A 4-EM4 (mod.) M4
 F 69 A 4-EM4 (mod.) M4

BÖHLER 3 NiCrMo 2.5-UP/ BB 24

**Флюс / проволока
для сварки низколегированных стали**

Область применения

Сочетание флюс / проволока предназначены для высококачественно сварки высокопрочных сталей с пределом текучести до 690 Н/мм².

Фторидо-основной спечной флюс BB 24 обеспечивает отличные сварочно-технологические характеристики, высокую ударную вязкость и низкое содержание водорода в металле шва. В зависимости от применяемой процедуры термообработки шва возможно получение значений предела текучести в диапазоне 470 –600 Н/мм².

Детальные характеристики флюса BB 24 даются в отдельном техническом описании

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Проволока %	0.12	0.12	1.50	0.60	2.30	0.55
Наплавленный металл %	0.06	0.30	1.50	0.50	2.20	0.50

Механические свойства наплавленного металла

(*)	U
Предел текучести R _e Н/мм ² :	720 (≥620)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	800 (690 -890)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	19 (≥26)
Ударная вязкость ISO-V A _v J +20°C:	110 (≥ 80)
- 20°C:	80 (≥ 60)
- 40°C:	60 (≥ 47)
- 60°C	(≥28)

(*) *и после сварки*

Рекомендации по сварке



Отжиг флюса (по необходимости):
300 - 350°C/ мин. 2 часа , макс. 10 часов
 Максимальный ток: **800 А**

Ø мм
 3,0
 4,0



Свариваемая сталь

Улучшенные мелкозернистые стали с высокими значениями ударной вязкости при низких температурах.: N-A-XTRA 65-70, USS-T 1 и т.п.

Одобрение

UDT

Проволока: SEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды FOX EV 85

Проволока для п/а сварки:

 X 70-IG
 NiCrMo 2,5-IG