

Проволока:

 EN 756: SZ3Ni1Mo
 AWS A5.23-97: EF3 (mod.)

Флюс:

EN 760: SA FB 1 65 DC H5

Сочетание Проволока / флюс:

 EN 756: S 50 4 FB S3Ni1Mo
 AWS A5.23-97: F 9 A 4-EF3-F3 (mod.)
 F 62 A 4-EF3-F3 (mod.)

BÖHLER
3 NiMo 1-UP// BB 24

**Флюс / проволока
для сварки низколегированных сталей**

Область применения

Проволока / флюс для сварки высокопрочных улучшенных конструкционных сталей. Используется так же для изготовления криогенной техники.

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni	Mo
Проволока %	0.12	0.30	1.6	1.0	0.6
Наплавленный металл %	0.08	0.45	1.55	0.95	0.55

Механические свойства наплавленного металла

	U
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥560
Предел прочности R_m Н/мм ² :	620-720
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥20
Ударная вязкость ISO-V A_v J +20°C:	≥160
±0°C:	≥140
-20°C:	≥80
-40°C:	≥28

(*) *и* после сварки без термообработки

Рекомендации по сварке


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

Ø mm
4.0


Свариваемая сталь

Улучшенная мелкозернистая сталь типа N-A-XTRA 56-65, BHV 70, PAS 700, HSM 700, 20MnMoNi5-5

Конструкционные стали, трубные и резервуарные стали, криогенные стали, стали специального назначения.

S460N-S500N, S460NL-S500NL, S500NC-S550NC,
 E295 - E360, 20MnMoNi5-5, 22NiMoCr4-7, P355NL1 - P460NL1, P355NL2 - P460NL2,
 15NiCuMoNb5S (WB 36), 20MnMoNi5-5, 17MnMoV6-4 (WB 35), 22NiMoCr4-7
 ASTM A302 Gr. A-D; A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P; A225 Gr. C; A572 Gr. 65

Одобрения

UDT, НАКС

Проволока: SEPROS