

EN ISO 17633-A:2006: T 23 12 L R M (C) 3  
 EN ISO 17633-B:2006: TS309L-FB0  
 AWS A5.22-95: E309 LT0-4 (1)  
 EN ISO 17633-A:2006: T 23 12 L P M (C) 1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)  
 EN ISO 17633-B:2006: TS309L-FB1  
 AWS A5.22-95: E309LT1-4/-1 (для  $\varnothing$  0.9 мм)

## BÖHLER CN 23/12 - FD

**Высоколегированная порошковая проволока  
 для сварки разнородных соединений**

### Описание и область применения

Порошковая проволока, рутилового типа для сварки разнородных соединений Cr; CrNiMo и углеродистых сталей; может использоваться для плакирования углеродистых и низколегированных сталей. Высокая производительность и легкость использования проволоки сочетается с отличными сварочно-технологическими характеристиками: самоотделяющийся шлак; предельно малое разбрызгивание и образование цветов побежалости; гладкая поверхность шва; надежное проплавление. Высокая скорость сварки и отсутствие необходимости травления поверхности шва значительно снижает временные и материальные расходы. Рабочие температуры от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+300^{\circ}\text{C}$ . Проволока BÖHLER CN 23/12-FD  $\varnothing$  0.9 мм может применяться для сварки листового металла толщиной от 1,5 мм, при сварке в потолочном положении от 5 мм. Шлаковая система позволяет использовать проволоку  $\varnothing$  0.9 мм для сварки во всех пространственных положениях. Проволоки  $\varnothing$  1.2 мм и  $\varnothing$  1.6 мм рекомендуются для сварки в нижнем и горизонтальном положениях.

### Химический состав проволоки

|      | C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   |
|------|------|-----|-----|------|------|
| wt-% | 0.03 | 0.7 | 1.4 | 23.0 | 12.5 |

### Механические свойства наплавленного металла

(\*) и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO<sub>2</sub>

|                                                     |     |                |
|-----------------------------------------------------|-----|----------------|
| Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> : | 400 | ( $\geq 350$ ) |
| Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> : | 540 | ( $\geq 520$ ) |
| Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:   | 35  | ( $\geq 30$ )  |
| Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:      | 60  | ( $\geq 47$ )  |
| -60°C:                                              | 45  | ( $\geq 32$ )  |

### Рекомендации по сварке

| $\varnothing$ мм     | Защитный газ: Ar + 15-25% CO <sub>2</sub> или 100 % CO <sub>2</sub>                                                     | Ток, А | V       | =+ |       |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|---------|----|-------|
| $\varnothing$ 0,9 мм | Прокалка при необходимости: 150°C/24 ч                                                                                  | 0.8    | 110-160 |    | 21-30 |
|                      |                                                                                                                         | 1.0    | 125-280 |    | 20-34 |
| $\varnothing$ 1,2 мм | Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°)                                              | 1.2    | 200-350 |    | 25-35 |
| $\varnothing$ 1,6 мм | При использовании 100 % CO <sub>2</sub> необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-18 л / мин |        |         |    |       |

### Металл основы

**Сварка разнородных соединений:** сварка подобных и разнородных соединений высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni сталей; марганцовистых сталей.

**Плакировка:** Первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито - перлитные стали при производстве котлов и сосудов высокого давления: мелкозернистые стали до S 500N; жаропрочные стали типа 22NiMoCr4-7; SEW-Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 and G18NiMoCr3-7.

### Одобрения

TÜV-D (5350.), DB (43.014.16), ÖBB, TÜV-A (516), CWB (E309LT0-1(4)), GL (4571 (C1, M21)), LR (DX, CMn/SS), SEPROZ, CE, RINA (309L5), DNV

### Материалы подобного назначения

|            |                     |                                         |                    |
|------------|---------------------|-----------------------------------------|--------------------|
| Электроды  | FOX CN 23/12 (Mo)-A | Порошковая проволока: CN 23/12 Mo PW-FD | CN 23/12-Mo-FD     |
| Проволока: | CN 23/12-IG         | Металлпорошковая проволока              | CN 23/12-MC        |
| Прутки:    | CN 23/12-IG         | Проволока для сварки под флюсом /флюс:  | CN 23/12-UP/BB 202 |

**Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43  
 123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru**