

EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L P M (C) 1
 EN ISO 17633-B: TS309LMo-FB1
 AWS A5.22: E309LMoT1-4
 E309LMoT1-1

BÖHLER CN 23/12 PW- FD

Высоколегированная порошковая проволока для сварки разнородных соединений

Описание и область применения

Порошковая проволока, рутилового типа с быстросхватывающимся шлаком для сварки во всех пространственных положениях. Проволока обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками и позволяет работать на высоких скоростях. Легкость в обращении, широкий диапазон работы в режиме струйного переноса, предельно низкое разбрызгивание, самоотделяющийся шлак. Проволока обеспечивает значительные преимущества по качеству сварки и производительности по сравнению с проволокой сплошного сечения работающей в импульсном режиме. Высокая скорость сварки и отсутствие необходимости травления поверхности шва значительно снижает временные и материальные расходы. К дополнительным преимуществам следует отнести возможность применения дешевых защитных газов (Ar + 15-25 % CO₂ или 100 % CO₂); отличная смачиваемость (снижение затрат на шлифовку); незначительное образование цветов побежалости и окисление поверхности шва; надежное проплавление (снижается риск образования дефектов, снижаются затраты на ремонт); гладкая, чистая поверхность шва (снижаются затраты на послесварочную обработку). Рабочие температуры от - 60°C до +300°C. При работе преимущественно в нижнем и горизонтальном положениях (1G,1F,2F), мы рекомендуем использовать проволоку CN 23/12 Mo-FD.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.03	0.7	1.4	23.0	12.5	2.7

Механические свойства наплавленного металла

(*)	и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO ₂					
Предел текучести R _e Н/мм ² :	530 (≥450)					
Предел прочности R _m Н/мм ² :	720 (≥550)					
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	32(≥25)					
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	65 (≥47)					
	-60°C: 50(≥32)					

Рекомендации по сварке

	Защитный газ: Ar + 15-25% CO ₂ или 100 % CO ₂	Ø мм	Ток, А	V	
	Прокатка при необходимости: 150°C/24 ч	1.2	100-220	21-30	

Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°) с небольшими поперечными колебаниями. При использовании 100 % CO₂ необходимо увеличить напряжение на 2 V, рекомендуемый расход газа 15-18 л / мин. Необходимость предварительного подогрева и послесварочной термообработки определяется металлом основы.

Металл основы

Сварка разнородных соединений: сварка подобных и разнородных соединений высокопрочных углеродистых сталей и низколегированных улучшенных сталей; нержавеющей, Cr ферритных и аустенитных Cr-Ni, CrNiMo сталей; марганцовистых сталей. Сварка феррито-аустенитных соединений при производстве котлов и сосудов высокого давления.

Плакировка: Первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито - перлитные стали P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N - S500N; первый слой коррозионностойкой наплавки на жаростойкие улучшенные мелкозернистые стали в соответствии со спецификацией AD- Merkblatt HPO, class 3.

Одобрения

TÜV-D (09116.), BV (309 Mo), LR (SS/CMn), SEPROZ, CE, DNV (309 MoL)

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX CN 23/12 (Mo)-A	Порошковая проволока: CN 23/12 -FD	CN 23/12-Mo-(PW)-FD
Проволока:	CN 23/12-IG	Металлпорошковая проволока	CN 23/12-MC
Пруток:	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