

EN 1600: E 23 12 L R 3 2
 AWS A5.4-92: E 309L-17
 *DIN 8556: E 23 12 L R 2 3
 *BS 2926: 23.12.LR
 *NFA 81-343: E Z 23.12 L R 2 3
 * заменен на EN 1600

BÖHLER FOX CN 23/12-A

Покрытый электрод, высоколегированный сердечник,

Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки. Благодаря высокому содержанию дельта феррита в наплавленном металле (FN ~ 17) предназначен для сварки надежных, трещиностойких разнородных соединений и плакировки.

Электроды обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, работает на постоянном и переменном токе, высокий емкостный ток. Минимальное разбрызгивание; самоотделяющийся шлак; гладкая, чистая поверхность шва; отсутствие пор достигается благодаря влагостойкой обматке и герметичной упаковке (запаянные жестяные банки).

Рабочие температуры: от - 60°C до 350°C для соединений и до 400°C для плакировки.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	≤ 0.02	0.7	0.7	23.0	12.5

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R _e Н/мм ² :	470	(≥440)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	570	(550-700)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	40	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж	+20°C:	60 (≥47)
	- 60°C:	(≥32)

(*) u ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: 250- 300°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

FOX CN 23/12 –A 309L-17 E 23 12 L R

Электроды поставляются в запаянных жестяных банках. Прокалка электродов перед работой не требуется. При условии, что после открытия банки прошло не более 8 часов. Для защиты электродов от влаги закрываете банку защитной полиэтиленовой крышкой.

Ø мм	L мм	A
2.5	350	60 – 80
3.2	350	80 –110
4.0	350	110-140
5.0	450	140-180



Свариваемый металл

Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющей, Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитными, марганцевыми сталями.

Плакировка: первый слой коррозиестойкой наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п..

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (30.014.08), Ü, ABS, GL, UDT, CL, CEPROS

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX CN 23/12 Mo-A	Проволока для п/а сварки:	CN 23/12-IG
Пруток:	CN 23/12-IG	Порошковая проволока:	CN 23/12N PW-FD
			CN 23/12 Mo-FD
			CN 23/12 Mo PW-FD

Проволока для сварки под флюсом /флюс: CN 23/12-UP/ ВВ 202