



Условные обозначения						
EN ISO 3581-A	EN ISO 3581-B	AWS A5.4				
E 29 9 R 3 2	ES312-17	E312-17				
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутиловым покрытием, наплавленный металл 29 % Cr 9 % Ni / E312. BÖHLER FOX CN 29/9-A предназначен для ремонтных и профилактических работ, сварки трудносвариваемых высокопрочных сталей, сварки разнородных соединений. Электрод может использоваться для наплавки кулачков распредвалов, шестерен, рычагов, деталей коробок передач; восстановления деталей, изготовленных из инструментальных сталей. Наплавленный металл самоупрочняется (обладает свойствами самонаклепа). Электрод работает на постоянном и переменном токе.</p>						
Металл основы						
Трудносвариваемые высокопрочные стали; разнородные соединения; инструментальные стали; термоборазобуываемые улучшенные стали; пружинные стали; стали с высоким содержанием углерода.						
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt.-%	0.11	0.9	0.7	28.8	9.5	
Механические свойства наплавленного металла						
Термообработка	Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	%	+20 °C		
и	650 (≥ 450)	790 (≥ 660)	24 (≥ 15)	30		
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (+) / ~	Прокалка, при необходимости: 250 – 300 °C, мин. 2 часа	Маркировка электрода: FOX CN 29/ 9-A E 29 9 R	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.5	300	60 – 80
				3.2	350	80 – 110
				4.0	350	110 – 140
				5.0	450	140 – 180
Предварительный подогрев и межпроходная температура определяется металлом основы.						
Одобрения						
DB (30.014.16, 20.014.07), CE						