

EN 1600:1997: E 25 4 B 2 2

## BÖHLER FOX FA

**Покрытый электрод для высоколегированных жаростойких сталей**

### Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, легированным сердечником для сварки жаростойких сталей. Применяется для сталей, используемых в печах отжига, термических цехах, когда требуется повышенная стойкость к воздействию восстанавливающих и окислительных газов, в первую очередь серосодержащих газов. Используется для наплавки плакировочного слоя при сварке ферритных CrSiAl сталей. Окалиностойкость до +1100°C.

### Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	<b>0.10</b>	<b>0.50</b>	<b>1.2</b>	<b>25.0</b>	<b>5.4</b>

### Механические свойства наплавленного металла

(*)		u
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	<b>520</b>	(≥490)
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	<b>680</b>	(≥640)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	<b>22</b>	(≥15)
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж+20°C:	<b>45</b>	(≥30)

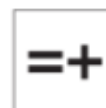
(\*) *u* после сварки, без термообработки

### Технология сварки



Прокалка: **не требуется**  
 Просушка при необходимости  
**120-200°C, 2 часа**  
 Обозначение электрода:  
**FOX FA E 25 4 B**

Ø мм	L мм	A
2.5	300	50-75
3.2	350	80-105
4.0	350	100-130



### Свариваемый металл

Феррито-аустенитные стали  
 1.4821 X 20 CrNiSi 25 4, 1.4823 G-X 40 CrNiSi 27 4  
 Феррито-перлитные стали:  
 1.4713 X 10 CrAl 7, 1.4724 X 10 CrAl 13, 1.4742 X 10 CrAl 18, 1.4762 X 10 CrAl 25,  
 1.4710 X 30 CrSi 6, 1.4740 G-X 40 CrSi 17  
 AISI 327, ASTM A297HC

### Одобрения

SEPROS

### Материалы подобного назначения

Присадочный пруток: FA-IG  
 Проволока сплошного сечения: FA-IG