

## BÖHLER FF - IG

EN 12072: W 22 12 H  
 AWS A5.9-93: ER309 (mod.)  
 W.Nr: 1.4829  
 ·BS 2901-2: 309 S 94 (mod.)  
 \*) заменен на EN 12072

Присадочный пруток для сварки  
 жаростойких сталей

### Описание и область применения

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки жаростойких сталей (прокат, литье, поковки); ферритных сталей типа CrSiAl используемых в печах, термических цехах, строительстве паровых котлов, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. Структура наплавленного металла: аустенит с 8 % феррита. В основном используется при сварке изделий работающих в окислительных средах. При сварке CrSiAl сталей работающих в серосодержащей атмосфере, рекомендуется облицовочный слой сваривать присадочными материалами FOX FA или FA-IG. Окалиностойкость до 1000°C.

Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-300°C.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.08	1.10	1.50	23.00	12.50

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	500	(≥350)
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	630	(550-740)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	32	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж+20°C:	115	(≥70)

(\*) u без термообработки, защитный газ - Ar

### Рекомендации по сварке

Защитный газ:	Ø mm
Аргон	1,60
Маркировка прутка: лицевая обратная	+ W 22 12 H 2.00
	1.4829 2.40
	3,00



### металл основы

Аустенитные стали:

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4826 GX40CrNiSi22-9

феррито-перлитные стали:

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4710 GX30CrSi6, 1.4740 GX40CrSi17  
 AISI 305, ASTM A297HF

### Одобрения

TÜV-Ö, UDT, SEPROS

### Материалы подобного назначения

Электроды FOX FF Проволока сплошного сечения: FF-IG  
 FOX FF-A