

Проволока:

 EN 756: SZ3Ni1Mo
 AWS A5.23-97: EF3 (mod.)

Флюс:

EN 760: SA FB 1 65 DC H5

Сочетание Проволока / флюс:

 EN 756: S 50 4 FB S3Ni1Mo
 AWS A5.23-97: F 9 A 4-EF3-F3 (mod.)
 F 62 A 4-EF3-F3 (mod.)

BÖHLER
3 NiMo 1-UP// BB 24
**Флюс / проволока
 для сварки низколегированных сталей**
Область применения

Проволока / флюс для сварки высокопрочных улучшенных конструкционных сталей. Используется так же для изготовления криогенной техники.

Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

| | C | Si | Mn | Ni | Mo |
|-----------------------|------|------|------|------|------|
| Проволока % | 0.12 | 0.30 | 1.6 | 1.0 | 0.6 |
| Наплавленный металл % | 0.08 | 0.45 | 1.55 | 0.95 | 0.55 |

Механические свойства наплавленного металла

| (*) | U |
|--------------------------------------------|------------|
| Предел текучести R_e Н/мм ² : | ≥560 |
| Предел прочности R_m Н/мм ² : | 620-720 |
| Удлинение A ($L_0=5d_0$) %: | ≥20 |
| Ударная вязкость ISO-V A_v J +20°C: | ≥160 |
| | ±0°C: ≥140 |
| | -20°C: ≥80 |
| | -40°C: ≥28 |

 (*) u после сварки без термообработки

Рекомендации по сварке

 Отжиг флюса (по необходимости):
300 - 350°C/ мин. 2 часа , макс. 10 часов
 Максимальный ток: **800 А**

 ø mm
 4.0

Свариваемая сталь

Улучшенная мелкозернистая сталь типа N-A-XTRA 56-65, BHV 70, PAS 700, HSM 700, 20MnMoNi5-5

Конструкционные стали, трубные и резервуарные стали, криогенные стали, стали специального назначения.

 S460N-S500N, S460NL-S500NL, S500NC-S550NC,
 E295 - E360, 20MnMoNi5-5, 22NiMoCr4-7, P355NL1 - P460NL1, P355NL2 - P460NL2,
 15NiCuMoNb5S (WB 36), 20MnMoNi5-5, 17MnMoV6-4 (WB 35), 22NiMoCr4-7
 ASTM A302 Gr. A-D; A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P; A225 Gr. C; A572 Gr. 65

Одобрения

UDT, НАКС

Проволока: SEPROS