

EN 1600:1997: E 19 9 B 4 2
 AWS A5.4-06: E308-15

BÖHLER FOX CN 18/11

Покрытый электрод с основным покрытием
для сварки высоколегированных
жаропрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с контролируемым содержанием дельта феррита (3-8 FN) для сварки CrNi аустенитных сталей с повышенным содержанием углерода, типа 1.4948 / 304 H, используемых при производстве котлов, реакторов и турбин. Материал одобрен для сварки жаропрочных соединений работающих при температурах до +700°C (до 300°C в условиях влажной коррозии). Наплавленный металл стоек к образованию горячих трещин и окалины. Отличные сварочно-технологические свойства в всех пространственных положениях кроме сверху вниз. Так же рекомендуется для сварки сталей 1.4550 и 1.4551 работающих при температурах до +550°C.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
wt-%	0.05	0.3	1.3	19.0	10.3	3-8

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	420	(≥350)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	580	(≥550)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	40	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	85	(≥ 70)

(*) u ,без термообработки

Технология сварки



Прокалка: не требуется. В случае попадания влаги **250 –300°C, 2 часа**
Маркировка электрода:

FOX CN 18/11 308-15 E 19 9 B

Ø мм	L мм	A
2.5	250	50-80
3.2	350	80-100
4.0	350	110-140



Предварительный подогрев 150 °C требуется для сварки толщин больше 25 мм.
Межпроходная температура не должна превышать 200°C.

Свариваемый металл

Подобные высоколегированные жаропрочные стали
1.4948 X6CrNi18-11, 1.4949 X3CrNiN18-11
AISI 304H, 321H, 347H

Одобрения

TÜV-D (0138.), KTA 1408.1 (8067.00), TÜV-A (447), LTSS, SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX E 308 H	Проволока для п/а сварки:	CN 18/11-IG
		Порошковая проволока:	E 308 H-FD
Прутки:	ER 308 H-IG		E 308 H PW-FD
	CN 18/11-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	CN 18/11-UP/BB 202