

Проволока:  
 EN ISO 14343-A:2007:: S Z 18 16 5 N L  
 AWS A5.9-06: ER317L(mod.)  
 Флюс:  
 EN 760: 1996: SA FB 2 DC

## BÖHLER ASN 5-UP // BB 203

Высоколегированная проволока / флюс

### Область применения

Сочетание флюс / проволока для сварки CrNiMo сталей с содержанием 3-4 % Мо н.п. 1.4438 / 317L, Наплавленный металл имеет стабильную аустенитную микроструктуру, высокая стойкость к точечной ( $PRE_N > 33$ ) и щелевой коррозии, рабочие значения ударной вязкости при температурах до  $-196^{\circ}\text{C}$ .

BÖHLER BB 203 - плавный сварочный флюс фторидо-основного типа, обеспечивает отличные сварочно-технологические характеристики; гладкая поверхность шва; низкое содержание диффузионного водорода.

### Типичный хим. состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	$PRE_N$
проволока %	$\leq 0.02$	<b>0.30</b>	<b>5.20</b>	<b>19.00</b>	<b>17.20</b>	<b>4.3</b>	<b>0.17</b>	<b>34.6</b>
Наплавленный металл %	$\leq 0.02$	<b>0.40</b>	<b>4.50</b>	<b>18.50</b>	<b>17.20</b>	<b>4.3</b>	<b>0.17</b>	<b>33.9</b>

### Механические свойства наплавленного металла

	U
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	$\geq 420$
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	$\geq 630$
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	$\geq 35$
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ J	+20°C: $\geq 120$
	-50°C: $\geq 100$
	-100°C: $\geq 80$
	-196°C: $\geq 40$

(\*) и после сварки

### Рекомендации по сварке



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

Ø мм  
3,0



### Свариваемая сталь

1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3,  
 1.4438 X2CrNiMo18-15-4, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12  
 AISI 316Cb, 316 L, 316LN, 317LN, 317L, UNS S31726

### Одобрение

CE

### Материалы подобного назначения

Электрод:	FOX ASN 5	Проволока сплошного сечения	ASN 5-IG
	FOX ASN 5-A	Порошковая проволока	E 317 L-FD
Присадочный пруток	ASN 5-IG		E 317 L PW-FD