

EN 1600:1997: E Z21 33 B 4 2

## BÖHLER FOX CN 21/33 Mn

Электрод для высоколегированных жаростойких сталей

### Описание и область применения

Электроды с основным покрытием для сварки и наплавки жаростойких сталей, в том числе литья, того же или аналогичного химического состава. Рабочие температуры до 1050°C в науглероженных средах с низким содержанием серы. Материал рекомендуется для сварки труб пиролизных печей.

Среда:	Максимальна рабочая температура, °C	
	Без серы, макс. содержание 2 г S/Nm <sup>3</sup>	
Воздух и газообразные окислительные продукты сгорания	1050	1000
Восстановительные продукты сгорания	1000	950

### Химический состав наплавленного металла

wt-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
	0.14	0.3	4.5	21.0	33.00	1.3

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥ 410
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	≥ 600
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	≥ 25
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж +20°C	≥ 70

(\*) u после сварки

### Технология сварки



Прокалка: 250-300°C, мин. 2 ч  
Обозначение электрода:  
**FOX CN 21/33 Mn**

Ø мм	L мм	A
2.5	300	50 -75
3.2	350	70 -110
4.0	400	90 -140



### Свариваемый металл

1.4876 X10 NiCrAlTi 32 20  
1.4859 GX10 NiCrNb 32 20  
1.4958 X 5 NiCrAlTi 3120  
1.4959 X 8NiCrAlTi 32 21  
Alloy 800 H, UNS N08800, N08810, N08811

### Одобрения

TÜV-D (10514.), CE

### Материалы подобного назначения

Присадочный пруток: CN 21/33 Mn-IG  
Проволока сплошного сечения: CN 21/33 Mn-IG