EN 1600: E 13 B 2 2
AWS A5.4-92: E 410-15 (mod.)
1) DIN 8556: E 13 B 20+
1) *заменен на EN 1600*

BÖHLER FOX KW 10

Покрытый электрод для высоколегированных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным, низководородным покрытием, легированным сердечником. Работает во всех пространственных положениях кроме «сверху-вниз».
Электрод обеспечивает наплавку феррито-мартенситного коррозионостойкого слоя с твердостью около 35-45 HRC. Они предназначены для тех случаев наплавки, когда требуется поверхностная твердость, например валов, колес конвейеров, зубчатых реек и шестерен, проушин и штифтов, седел клапанов в отливках и концов рельсов. Рекомендуются также для наплавки износо- и коррозионностойких торцевых уплотнений клапанов, запорной арматуры (газовой, водяной, паровой и др.) работающей при температурах до 500^{0}C. Во избежание чрезмерного упрочнения, следует рассматривать возможность нанесения буферного подслоя.
Может применяться для сварки подобных нержавеющих, жаропрочных хромистых сталей. Материал хорошо подвергается полировке.
Твердость сохраняется при температурах до 450^{o}C, окалиностойкось до 900^{0}C.
Предварительный подогрев и межпроходная температура 200-250^{o}C (превышение 250^{0}C может снизить твердость). Возможна послесварочная термическая обработка при 700 – 750^{0}C в зависимости от типа сварочных работ.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr
wt-%	**0.08**	**0.7**	**0.8**	**13.5**

Механические свойства наплавленного металла

(*)	После сварки	После т/о
Предел текучести R_e Н/мм^2:		**490** (≥450)
Предел прочности R_m Н/мм^2:		**700** (640-780)
Удлинение A (L_0=5d_0) %:		**17** (≥15)
1)Твердость по Бринелю, HB:	**35-45 HRC**	**200**

(*) *После т/о: отжиг, 750-780°C/2ч/воздух*
твердость наплавленного металла сильно зависит от наплавляемого материала и степени перемешивания с металлом основы (определяется условиями сварки) и химическим составом металла основы. Как правило, твердость наплавленного металла тем выше, чем выше степень перемешивания и чем выше содержание углерода в металле основы.

Технология сварки

Прокалка: 120-**200°C, мин. 2 ч**
Обозначение электрода:
FOX KW 10 E 13 B

ø мм	L мм	A
2.5	300	60-80
3.2	350	80-100
4.0	350	110-130

Свариваемый металл

Наплавка: на все свариваемые типы металлов основы: углеродистые и низколегированные стали.
Сварка: коррозионно-стойкие хромистые стали; подобные стали (типа 08Х13) с содержанием углерода ниже 0,20% (ремонтная сварка).
Стали: 1.4006 X10Cr13, 1.4021 X20Cr13, AISI 410, 420

Одобрения

ABS, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

GTAW-пруток: KW 10-IG
Проволока сплошного сечения: KW 10-IG.

Официальный дистрибьютор ЗАО «Ресурс» т/ф 8(383) 363-26-24, 291-93-02
630020 Россия г.Новосибирс ул.Объединения д.9 e-mail: resurszao@yandex.ru