

Проволока:

EN 756: S2Ni2

AWS A5.23-97: ENi2

Флюс:

EN 760: SA FB 1 65 DC H5

Проволока / флюс:

EN 756: S 46 6 FB S2Ni2

AWS A5.23-97: F 8 A 8-ENi-Ni2

F 55 A 6-ENi2-Ni2

BÖHLER

Ni 2-UP // BB 24

**Проволока / флюс для сварки
низколегированных, криогенных сталей**

Описание и область применения

Проволока / флюс для сварки высокопрочных улучшенных конструкционных сталей.

Эти материалы могут применяться для сварки криогенных сталей.

Химический состав проволоки и наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni
Проволока %	0.11	0.10	1.00	2.25
Напл. металл %	0.07	0.25	1.05	2.20

Mechanical properties of all-weld metal

	u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	≥480
Предел прочности R_m Н/мм ² :	580-680
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	≥24
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	≥130
	±0°C: ≥120
	-20°C: ≥100
	-60°C: ≥47

(*) u после сварки

Технология сварки



Отжиг флюса: 300-350°C/ мин. 2ч., макс 10 ч.

Максимальный ток: 800 A

ø mm

3.0



Свариваемый металл

Криогенные конструкционные стали и стали легированные Ni
 S235NL2, S255NL2, 14Ni6, 12Ni14, X12Ni5, S255NL - S460NL, S255NL1 - S460NL1
 ASTM A633 Gr. E, A572 Gr. 65, A203 Gr. D, A333 and A334 Gr. 3, A 350 Gr. LF3

Одобрения

UDT, DNV

Проволока: DB (52.014.10), ÜBB (52.01.052), Ü, TÜV-D, TÜV-Ö, KTA 1408.1, SEPROS,
 ÖBB (52.01.052)

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX 2,5 Ni

GTAW-пруток: 2,5 Ni-IG

Проволока сплошного сечения: 2,5 Ni-IG