

ENISO 17633-A:2006: T 19 9 Nb P M 1
 T 19 9 Nb P C 1
 ENISO 17633-B:2006: TS347L-FB1
 AWS A5.22-95: E347T1-4
 E347T1-1

BÖHLER SAS 2 PW-FD

Порошковая проволока для сварки
 высоколегированных коррозионноустойчивых сталей

Описание и область применения

Порошковая проволока с быстросхватывающимся шлаком, рекомендуется для сварки во всех пространственных положениях. Отличные сварочно-технологические свойства сочетаются с высокой скоростью сварки. Проволока проста в работе, обеспечивает надежное проплавление в режиме струйного переноса, минимальное разбрызгивание, самоотделяющийся шлак.

В сравнении с аналогичной проволокой сплошного сечения работающей в импульсном режиме, проволока SAS 2 PW-FD обеспечивает преимущества, как в производительности, так и качестве работ. Дополнительные преимущества: возможности использования дешевых газовых смесей - проволока работает как на Ar + 15-25 % CO₂ смеси, так и на 100 % CO₂; отличное смачивание (уменьшаются затраты на шлифовку); надежное проплавление (снижается вероятность образования дефектов, уменьшаются расходы на ремонт); малое образование цветов побежалости (снижение затрат на протравку); гладкая, чистая поверхность шва (снижение затрат на послесварочную обработку). Рабочие температуры от -120°C до +400°C. Для работы в нижнем и горизонтальном положении рекомендуется применять проволоку SAS 2-FD.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
wt-%	0.03	0.7	1.4	19.0	10.4	+

Механические свойства наплавленного металла

(*) и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO₂

Предел текучести R _e Н/мм ² :	420	(≥380)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	600	(≥560)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	35	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	75	(≥47)
-120°C:	40	(≥32)

Рекомендации по сварке



Защитный газ: Ar + 15-25% CO₂ или 100 % CO₂
 Прокатка при необходимости: 150°C/24 ч

Ø мм Ток, А V
 1.2 100-220 20-31



Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°). В вертикальном и потолочном положениях рекомендуется делать небольшие поперечные колебания. При использовании 100 % CO₂ необходимо увеличить напряжение на 2 V, расход газа 15-18 л / мин

Металл основы

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11
 AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN; ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

Одобрения

TÜV-D (10059.), SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX SAS 2	Порошковая проволока:	SAS 2 FD
	FOX SAS 2-A	Проволока сплошного сечения для п/а сварки	SAS 2-IG(Si)
Прутки:	SAS 2-IG	Проволока для сварки под флюсом /флюс:	SAS 2-UP/BB 202