

EN 1600: E 20 25 5 Cu N L B 2 2
 AWS A5.4-92: E 385 -15 (mod.)
 *DIN 8556: E 20 25 5 L Cu B 20+ (mod.)
 * заменен на EN 1600

BÖHLER FOX CN 20/25 M

**Покрытый электрод для высоколегированных
коррозионностойких сталей**

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с добавками рутила, легированным сердечником для сварки коррозионностойких CrNi сталей типа 1.4539 / N08904 с высоким содержанием Mo. Рекомендуется для сварки материалов, работающих в высококоррозионных средах - опреснительных установках, установках по обессериванию, охлаждающих контуров электростанций, работающих на жесткой или морской воде; в целлюлозно-бумажной промышленности. Особенно для сварки сталей с содержанием Mo до 5%, благодаря повышенному содержанию Mo (6.5%) в электроде при сварке компенсируются ликвационные дефекты свойственные свариваемым CrNiMo сталям.

Полностью аустенитная структура наплавленного металла стойка к точечной и щелевой коррозии в хлорсодержащих средах. Высокая стойкость к воздействию серной, фосфорной, уксусной и муравьиной кислот. Склонность к межкристаллитной коррозии сведена к минимуму за счет низкого содержания углерода в наплавленном металле. Повышенное содержание никеля, по сравнению со стандартными сварочными материалами для CrNi сталей, обеспечивает дополнительную стойкость к стресс коррозионному растрескиванию.

Для корневого шва лучше использовать аргодуговую сварку (присадочный пруток CN 20/25-IG). При сварке корневого шва ручными электродами рекомендуется зачищать конечные кратеры.

Максимальная температура между проходами 150°C, максимальная ширина поперечных колебаний не более 2-х диаметров сердечника электрода. Electrodes поставляются в запаянных жестяных банках.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	PRE _N
wt-%	≤ 0.04	0.4	4.0	20.0	25.0	6.5	1.4	≥ 45

Механические свойства наплавленного металла

	u	
Предел текучести R _e Н/мм ² :	440	(≥350)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	650	(600-700)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	35	(≥30)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	75	(≥47)
		- 269°C (≥32)

(*) u после сварки, без термообработки

Технология сварки



Прокалка: 250-300°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

FOX CN 20/25 M E 20 25 5 Cu N L B

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



Свариваемый металл

Подобные Cr Ni стали с высоким содержанием Mo: 1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5
 UNS N08904, S31726

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, BN, Statoil, INSPECTA, UDT, SEPROS

Материалы подобного назначения

Электрод: FOX CN 20/25 M-A
 Присадочный пруток CN 20/25-IG
 Проволока сплошного сечения: CN 20/25-IG