

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 ³	
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 _e Н/мм ² :	≥ 410
Предел прочности R _m Н/мм ² :	≥ 600
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	≥ 25
Ударная вязкость ISO-V A _v 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

Официальный дилер ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru

REV. 03.03.08