

ENISO 17633-A:2006: T 22 9 3 NL R M 3
 T 22 9 3 NL R C 3
 ENISO 17633-B:2006: TS2209-FB0
 AWS A5.22-95: E2209T0-4
 E2209T0-1

BÖHLER CN 22/9 N-FD

Порошковая проволока для сварки
 высоколегированных коррозионностойких сталей

Описание и область применения

Порошковая проволока рутилового типа для полуавтоматической сварки **дуплексных сталей** типа 1.4462 / S31803. Помимо высокой производительности и общих преимуществ применения порошковых проволок, BÖHLER CN 22/9 N-FD обеспечивает: легкое отделение шлака, минимальное образование цветов побежалости и окисления поверхности сварного шва, гладкую поверхность шва. Все эти преимущества значительно снижают затраты при сварке **дуплексных сталей**. Структура наплавленного металла: аустенит-феррит (FN 35-50). Потенциал стойкости к точечной коррозии $PRE_N > 35$. Коррозионная стойкость удовлетворяет требованиям ASTM A262-93a, часть E, C, B и ASTM G48 / методика A (24 часа) до 22°C (после сварки, протравлено), 30°C (обработано в растворе, протравлено). Проволока работает в режиме струйного переноса в широком диапазоне параметров, что позволяет использовать BÖHLER CN 22/9 N-FD для сварки толстостенных деталей на высокой скорости с легко контролируемым минимальным тепловложением. Проволока рекомендуется для работы в нижнем и горизонтальном положениях, сварка в вертикальном положении до 13 часов. Рабочие температуры сварного соединения от -40°C до +250°C.

Химический состав наплавленного металла

| | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N | PRE_N | FN |
|------|--------|-----|-----|------|-----|-----|------|---------|-------|
| wt-% | ≤ 0.03 | 0.8 | 0.9 | 22.7 | 9.0 | 3.2 | 0.13 | ≥ 35 | 30-50 |

Механические свойства наплавленного металла

| (*) | | <i>U без термообработки, защитный газ - Ar + 18 % CO₂</i> | |
|--|------------|--|--|
| Предел текучести R_e Н/мм ² : | 600 | (≥450) | |
| Предел прочности R_m Н/мм ² : | 830 | (≥690) | |
| Удлинение A ($L_0=5d_0$) %: | 27 | (≥20) | |
| Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C: | 60 | (≥47) | |
| | 45 | (≥32) | |

Рекомендации по сварке

| | | | | | | |
|-------|---|---|------|-----------|--------|-----------|
| Ø 1.2 |  | Прокалка: В случае необходимости 150°C / 24 часа | Ø мм | Ток, А | V | =+ |
| |  | Защитный газ: Argon + 15 -25 % CO ₂ или 100 % CO ₂ | 1.2 | 125 – 280 | 20 -36 | |

Для сварки может использоваться стандартное сварочное оборудование, легкий наклон горелки (угол около 80°); при использовании 100 % CO₂ напряжение необходимо увеличить на 2 V, расход газа 15 – 18 л/мин.

Металл основы

Подобные дуплексные стали, феррито-аустенитные высокопрочные стали, сварка разнородных сталей, плакировка: 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4, 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 в сочетании с 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 в сочетании с P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3, UNS S31803

Одобрения

TÜV-D (7133.), ABS (E 2209 T0-4), CWB (E2209T0-4), DNV (Duplex (M21)), GL (4462S (M21,C1)), LR (X (M21)), RINA (2209S), SEPROZ, CE, DB (43.014.31)

Материалы подобного назначения

| | | | |
|--------------------|-----------------|-----------------------|------------------------|
| Электрод: | FOX CN 22/9 N-B | Проволока / флюс | CN 22/9 N-UP / BB 202: |
| Электрод: | FOX CN 22/9 N | Проволока: | CN 22/9 N-IG |
| Присадочный пруток | CN 22/9-IG | Порошковая проволока: | CN 22/9 PW-FD |

Официальный дистрибьютер Bohler Welding Group
 ООО ТД "СПЛАВ" г. Челябинск
 8-351-215-07-76, 8-951-461-416-0 Александр Дмитриев
 ad_tdsplav74@mail.ru