

BÖHLER FOX FFB – A (SMAW)

AWS A5.4-06:
EN 1600:1997 :

E310-16
E 25 20 R 3 2

DESCRIPTION

- Electrode inoxydable à enrobage rutile et à âme hautement alliée pour le soudage homogène d'aciers laminés réfractaires.
- Exemples d'applications : ateliers de recuit ou de trempe, construction de chaudières à vapeur, industrie du pétrole brut et industrie céramique.
- Pour les applications en atmosphère contenant des gaz sulfureux, la couche de finition doit être déposée avec l'électrode enrobée FOX FA.
- Bel aspect de cordon et laitier facilement détachable.
- Résistance au calaminage jusqu'à 1200 °C.
- Risque de fragilisation entre 650 °C et 900 °C, cette plage de températures doit être évitée.
- Les fortes épaisseurs devraient être soudées à l'aide de l'électrode à enrobage basique FOX FFB.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Températures de préchauffage et entre passes pour les aciers ferritiques comprises entre 200 et 300 °C.

CONVIENT POUR

Nuance austénitiques

1.4841 X15CrNiSi25-20, 1.4845 X12CrNi25-21, 1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4840 G-X15CrNi25-20,
1.4846 G-X40CrNi25-21, 1.4826 G-X40CrNi22-9

Nuance ferritiques-perlitiques

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl25, 1.4710 G-X30CrSi6, 1.4740 G-X40CrSi17

AISI 305, 310, 314 ; ASTM A297 HF ; A297 HJ

AGRÉMENTS

Statoil, VUZ, SEPROZ

COURANT

DC+, AC

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.12	2.2	0.5	26.0	21.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20 °C
Brut de soudage	Types	620	430	35	75 J
	Mini-Maxi	≥ 550	≥ 350	≥ 30	≥ 47 J

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre [mm]	2.0	2.5	3.2	4.0
Longueur [mm]	300	300	350	350
Intensité [A]	40 - 60	50 - 80	80 - 110	110 - 140

RESÉCHAGE

Si nécessaire un minimum de 2 heures à 120-200 °C,

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/11-10/REV2