



## Классификация

EN ISO 3581-A:	AWS A5.4/SFA-5.4
E 25 20 R 3 2	E310-16

## Описание и область применения

Электрод с рутиловым покрытием, легированным сердечником для сварки аналогичных жаростойких сталей, проката, литья и поковок. Применяется для сталей, используемых в печах отжига, термических цехах, строительстве паровых котлов, паротрубопроводах, на нефтеперерабатывающих заводах, производстве керамики и цемента. При сварке жаростойких сталей, используемых в среде сернистых газов, облицовочный слой рекомендуется производить электродами FOX FA. Окалиностойкость до +1200°C. В диапазоне 650°C - 900°C существует риск охрупчивания, для решения применения требуется консультация с производителем. Толстостенные детали рекомендуется сваривать электродом FOX FFB.

## Основной металл

Стали аустенитные

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-X40CrNiSi22-9

Ферритно-перлитные стали

1.4713 X10CrAl7, 1.4724 X10CrAl13, 1.4742 X10CrAl18, 1.4762 X10CrAl 25, 1.4710 G-X30CrSi6, 1.4740 G-X40CrSi17

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

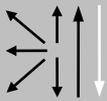
## Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.50	2.20	26.0	21.0

## Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Относительное удлинение (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара, Дж, ISO-V KV
	МПа	МПа	%	+20°C
после сварки	440 (≥350)	600 (≥550)	35 (≥30)	75 (≥47)

## Рекомендации по применению

	Полярность: DC (+)	Прокалка электродов в соответствии с инструкцией на упаковке	Маркировка на электроде: FOX FFB-A 310-16 E 25 20 R	Ø x мм	Ток, А
				2.0x300 2.5x350 3.2x350 4.0x450	40-60 50-80 80-110 110-140

Предварительный подогрев и межпроходная температура для ферритных сталей 200-300°C.

## Разрешения и сертификаты

Statoil, CE

