

EN ISO 17633-A:2006: T 19 9 L P M 1  
 T 19 9 L P C 1  
 ENISO 17633-B:2006: TS308L-FB1  
 AWS A5.22-95: E308LT1-4  
 E308LT1-1

## BÖHLER EAS 2 PW-FD

Порошковая проволока для сварки  
 высоколегированных коррозионноустойчивых сталей

### Описание и область применения

Порошковая проволока с быстросхватывающимся шлаком, рекомендуется для сварки во всех пространственных положениях. Отличные сварочно-технологические свойства сочетаются с высокой скоростью сварки. Проволока проста в работе, обеспечивает надежное проплавление в режиме струйного переноса, минимальное разбрызгивание, самоотделяющийся шлак.

В сравнении с аналогичной проволокой сплошного сечения работающей в импульсном режиме, проволока EAS 2 PW-FD обеспечивает преимущества, как в производительности, так и качестве работ. Дополнительные преимущества: возможности использования дешевых газовых смесей - проволока работает как на A + 15-25 % CO<sub>2</sub> смеси, так и на 100 % CO<sub>2</sub>; отличное смачивание (уменьшаются затраты на шлифовку); надежное проплавление (снижается вероятность образования дефектов, уменьшаются расходы на ремонт); малое образование цветов побежалости (снижение затрат на протравку); гладкая, чистая поверхность шва (снижение затрат на послесварочную обработку). Рабочие температуры от -196°C до +350°C. Для работы в нижнем и горизонтальном положении рекомендуется применять проволоку EAS 2-FD.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn	Cr	Ni
wt-%	0.03	0.7	1.5	19.8	10.5

### Механические свойства наплавленного металла

(*)		и без термообработки, защитный газ - Ar+18% CO <sub>2</sub>	
Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	<b>380</b>	(≥350)	
Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> :	<b>560</b>	(≥520)	
Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	<b>40</b>	(≥35)	
Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж+20°C:	<b>70</b>	(≥47)	
	<b>40</b>	(≥32)	
			-196°C:

### Рекомендации по сварке



Защитный газ: **Ar + 15-25% CO<sub>2</sub>** или **100 % CO<sub>2</sub>**  
 Прокатка при необходимости: **150°C/24 ч**

Ø мм	Ток, А	V
1.2	100-220	20-31
1.6	175-260	21-29



Сварка на стандартном оборудовании, легкий наклон горелки (угол около 80°). В вертикальном и потолочном положениях рекомендуется делать небольшие поперечные колебания. При использовании **100 % CO<sub>2</sub>** необходимо увеличить напряжение на 2 V, расход газа 15-18 л / мин

### Металл основы

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8,  
 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D

### Одобрения

TÜV-D (09117.), DB (43.014.23), ÖBB, CWB (E308LT1-1(4)), GL (45505), SEPROZ, CE

### Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 2 FOX EAS 2-A FOX EAS 2-VD	Порошковая проволока:	EAS 2 FD EAS 2 PW-FD (LF)
Пруток:	EAS 2-IG	Металл порошковая проволока Проволока для сварки под флюсом /флюс:	EAS 2-MC EAS 2-UP/BB 202

Официальный дистрибьютор 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