

Электрод с целлюлозным покрытием
для трубопроводной сварки

BÖHLER FOX CEL Mo

EN ISO 2560-A:
AWS A5.5:

E 42 3 Mo C 2 5
E7010-A1



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Mo
0.1	0.14	0.4	0.5

ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки в положении сверху вниз трубопроводов большого диаметра. Для сварки корневого, горячего, заполняющего и облицовочных слоев. Основное применение – сварка горячего прохода. Высокая экономическая эффективность при сварке «на спуск», по сравнению с обычной сваркой «на подъем». Отличные сварочно-технологические свойства, глубокое проплавление обеспечивают сварку прочных, радиографически плотных соединений. Для сред, содержащих сернистые газы FOX CEL Mo отвечает требованиям NACE TM-02-84 и испытаниям по SSC (сульфидное растрескивание под нагрузкой).

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Основные металлы. Трубная и трубопроводная сталь
EN: S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S255J2G3, P235GH, P265GH,
P355T1, P235T2-P255T2, L210NB-L415NB, L290MB-L415MB, P235G1TH, P255G1TH
API Spec.5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X 60 для корневого шва вплоть до X80

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _e МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
480 (≥ 420)	550 (500- 640)	23 (≥ 20)	20°C 100 0°C 95 -20°C 85 -30°C 50 (≥ 47) -40°C 42	Без термообработки После сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка в положении сверху вниз на постоянном токе полярность обратная (+), для корня прямая (-).

= постоянный ток; Полярность обратная Электрод (+) Для корня (-)	Ø, мм	Ток, А
	3,2	80-130
	4,0	120-180
	5,0	160-210

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ЭЛЕКТРОДОВ

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках.

Особо отмечаем, что электроды с целлюлозным покрытием не следует подвергать прокатке ни при каких обстоятельствах

Одобрения

TUV (01325), ABS, CE