

Электрод с целлюлозным покрытием
для трубопроводной сварки

BÖHLER FOX CEL

EN ISO 2560-A: E 38 3 C 2 1
EN ISO 2560-B: E 43 10 A U
AWS A5.1: E6010
AWS A5.1M: E4310



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.12	0.14	0.5

ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки в положении сверху вниз трубопроводов большого диаметра. Для сварки корневого, горячего, заполняющего и облицовочных слоев.

Особенно рекомендуется для сварки корневого шва. Превосходные сварочно-технологические характеристики FOX CEL сочетаются с высокой ударной вязкостью сварного шва. Высокая экономичность применения по сравнению со сваркой снизу вверх.

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 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
450 (≥ 380)	550 (470- 600)	26 (≥ 22)	20°C 100 0°C 90 -20°C 70 -30°C 55 (≥ 47)	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
	2,5	50-90
	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 (01281.), DNV GL, CE