

Покрытый электрод для сварки  
теплоустойчивых сталей

# BÖHLER FOX DMO Kb

EN ISO 3580-A: E Mo B 42 H5  
EN ISO 2560-A: E 46 5 Mo B 4 2 H5  
AWS A5.5: E7018-A1 H4



## Химический состав наплавленного металла, %

| C    | Si  | Mn  | Mo  |
|------|-----|-----|-----|
| 0.08 | 0.4 | 0.8 | 0.5 |

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, легированный молибденом, предназначен для сварки теплоустойчивых сталей при строительстве котлов, трубопроводов, а также мелкозернистых конструкционных сталей. Предельно высокая пластичность и трещиностойкость. Очень низкое содержание водорода в металле шва. Область использования от -50 С до +550 С. Коэффициент перехода металла в шов - 115%. Сварка во всех положениях, кроме положения сверху-вниз.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

| Предел текучести<br>R <sub>p0.2</sub> МПа | Предел прочности<br>R <sub>m</sub> МПа | Удлинение<br>A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) % | Ударная вязкость<br>ISO-V KV J     | Условия                              |
|---|--|---|------------------------------------|--------------------------------------|
| 490 (≥ 460)                               | 590 (530- 680)                         | 24 (≥ 22)   | 20°C 170<br>-50°C 50 (≥ 47)        | После сварки                         |
| 480 (≥ 460)                               | 580 (530- 680)                         | 27 (≥ 22)   | 20°C 160 (≥ 47)<br>-50°C 75 (≥ 47) | Отжиг 620°C/2ч/печь до 300°C/ воздух |

## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПОДОГРЕВ И ПОСЛЕДУЮЩАЯ ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА

Определяется требованиями к свариваемому сплаву, например, рекомендуется предварительный подогрев до 200С необходимый для сталей H IV и 19Mn 5 или для сталей St 45.8, H III, 17Mn 4, 15Mo 3 при толщине стенки более 10 мм.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Жаропрочный стали, подобные низколегированные стали-литьё, стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению.

S355J2G3, E295, E335, P255G1TH, L320 –L415NB, L320MB –L415MB, S255N, 16Mo3, P295GH, P310GH, 15NiCuMoNb5S, 20MnMoNi4-5, 17MnMoV6-4, S255N–S500N, S255NH –S500NH, S255NL –S500NL, GE240-GE300, 22Mo4, GP240Gh, ASTM A335 Gr. P1;A217Gr.WC1;A182 MGr. F1; A204MGr. A, B, C;A250MGr.T1

## ХРАНЕНИЕ И СУШКА

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках, Перед сваркой рекомендуется просушить в течение 2-х часов при температуре 300-350°C

## УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

Сварка во всех пространственных положениях за исключением положения сверху-вниз на постоянном токе полярность обратная -электрод (+).

| Постоянный ток;<br>полярность<br>обратная<br>электрод ( +)<br>DC+ | Øмм           | Ток, А  | Напряжение V | Положения сварки  |
|---|---------------|---------|--------------|---|
|   | 2,5 x250/350  | 80-110  | 23-25        | Сварка во всех<br>пространственных<br>положениях, кроме сверху-<br>вниз |
|   | 3,2x 350      | 100-140 | 23-25        |   |
|   | 4,0 x 350/450 | 130-180 | 23-25        |   |
| 5,0 x 450   | 180-220       | 23-25   |              |   |

## ОДОБРЕНИЯ.

TUV (00019.), KTA 1408.1 (8053), DB (10.014.82), ABS , DNV GL , CE