

Покрытый электрод для сварки
низколегированных
высокопрочных сталей

BÖHLER FOX EV 60

EN ISO 2560-A: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
AWS A5.5: E8018-C3 H4 R



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni
0.07	0.4	1.15	0.9

ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для высококачественной сварки повышенной прочности. Высокая длительная ударная вязкость. Диапазон рабочих температур от -60°C до +350°C. Коэффициент перехода металла в шов - 115%. Пригоден для сварки высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей. Отличная свариваемость во всех положениях кроме сверху вниз. Низкое содержание водорода в металле шва HD<5ml/100g

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
510 (≥ 460)	600 (550- 740)	27 (≥ 20)	20°C 200 -60°C 120 (≥ 47)	Без термообработки После сварки
470	580	27	20°C 180	Отпуск 580°C/2ч/печьдо300°C/ воздух

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Конструкционные, трубные, котельные, криогенные мелкозернистые и специальные Стали S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB- L450QB ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q

ХРАНЕНИЕ И СУШКА

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках.

Электроды подвергшиеся воздействию влаги, необходимо прокалить в течение 2-х часов при температуре 300-350°C, непосредственно перед сваркой.

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+)	2,5	350	80-100	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	110-140	
	4,0	350/450	140-180	
	5,0	450	190-230	

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПОДОГРЕВ И ПОСЛЕДУЮЩАЯ ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА

Сварочный шов не требует термической обработки. Термическая обработка определяется требованиями к свариваемому металлу.

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (01524.), DNV GL, RMR, CRS , VG 95132, ABS, CE