

Покрытый электрод для сварки
низколегированных
высокопрочных сталей

BÖHLER FOX EV 63

EN ISO 2560-A: E 40 4 B 4 2 H5
AWS A5.5: E8018-G H4 R



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.08	0.7	1.7

ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для высококачественной сварки низколегированных сталей и сталей повышенной прочности с содержанием углерода 0.6 %. Высокая длительная ударная вязкость до -60° С. Коэффициент перехода металла в шов - 115%. Пригоден для сварки сталей с низкой чистотой. Хорошая 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
580 (≥ 500)	630 (≥560- 720)	26 (≥ 18)	20°С 170 -40°С 90 (≥ 47)	Без термообработки После сварки
560	610	26	20°С 130	Отпуск 580°С/2ч/печьдо300°С/ воздух

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Конструкционные, трубные, котельные, криогенные мелкозернистые и специальные S460M, S460NL, S460ML, S460QL, S460Q-S500Q, S460QL-S500QL, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L485QB, alform 500 M, aldur 500 Q, aldur 500 QL, GE300 ASTM A 572 Gr.65; A 633 Gr. E; A 738 Gr A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X60Q, X65Q, X70Q

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°С, 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	450	140-180	
	5,0	450	190-230	

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (00730.), DB (10.014.07/81.014.01), RMR (3 YHH), SEPROZ, CE.