

Покрытый электрод для сварки  
низколегированных  
высокопрочных сталей

# BÖHLER FOX EV 85

EN ISO 18275-A: E 69 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5  
AWS A5.5: E11018-G H4 R  
E11018M H4 R (mod.)



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.05	0.4	1.7	0.4	2.1	0.5

## ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием с высокой трещиностойкостью и пластичностью. Применяется для сварки высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей. Высокая устойчивость к старению. Диапазон рабочих температур от -60°C. Коэффициент перехода металла в шов - 110%. 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 <sub>p0.2</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
780 (≥ 690)	840 (≥760- 960)	20 (≥ 17)	20°C 110 -60°C 60 (≥ 47)	Без термообработки После сварки
750	800	20	20°C 80	Отжиг 580°C/2ч/печь до 300°C/ воздух
750	790	20	20°C 80	Закалка и отпуск 910°C/1ч/ воздух и 600°C/ 2ч/печь до300°C/ воздух

## 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

Диаметр мм	Длина мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Сварка во всех пространствен- ных положениях за исключе- нием положения сверху-вниз на постоянном токе полярность обратная - электрод (+).
2.5	250	70-100	23-25	
3.2	350	100-140	23-25	
4.0	450	140-180	23-25	
5.0	450	190-230	23-25	

## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ПОДОГРЕВ И ПОСЛЕДУЮЩАЯ ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА

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

## **МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА**

Улучшенные мелкозернистые стали с пределом текучести до 690 /мм<sup>2</sup>, .  
S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q,  
620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, N-AXTRA 56, 63, 70  
ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W

## **ОДОБРЕНИЯ.**

TÜV (04313.), DB (10.014.22), BV, CE