

Электрод с основным покрытием
для трубопроводного
строительства

BÖHLER FOX EV PIPE

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 1 2
EN ISO 2560-B: E49 16-1 A
AWS A5.1: E7016-1
AWS A5.1M: E4916-1H4R



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.06	0.6	0.9

ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием, высокосодействующим рутил и силикат. Электрод специально рекомендуется для сварки корневого шва труб в положении вертикально вверх. Сварку можно проводить и на переменном токе, коэффициент перехода металла в шов-95%. Хорошие механические свойства и низкое содержание водорода в металле шва (<5мл/100 г), являются дополнительными преимуществами электрода FOX EV PIPE

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод специально разработан для сварки корневого шва трубопроводов и труб в положении вертикально вверх.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _e MPa	Предел прочности R _m MPa	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
470 (≥ 420)	560 (500- 640)	29 (≥ 20)	20°C 170 -20°C 120 -40°C 100 (≥ 47) - 45°C 65 (≥ 27)	Без термообработки После сварки

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

P235GH, P265GH, P295GH, P235T1, P275T1, P235G2TH, P255G1TH, S255N - S420N (1), S255NL1 up to S420NL1, L290NB up to L360NB, L290MB up to L415MB, L450MB2) up to L555MB (2)
API Spec. 5L: A, B, X 42, X46, X52, X56, X60, X65-X80 (2)
ASTM: A53 Gr. A-B, A106 Gr. A-C, A179, A192, A210 Gr. A-1

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ.

Предварительный подогрев и межслойная температура определяются металлом основы. Оптимальный зазор 2-3мм, притупление 2-2,5мм. Электроды поставляются в запаянных жестяных банках, сразу готовы к использованию

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+)	2,0	300	30-60	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,0	300	40-90	
	3,2	350	60-130	
	4,0	350	110-180	

ХРАНЕНИЕ И СУШКА.

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках.

Покрытые электроды, хранившиеся в запаянных банках, не следует подвергать отжигу при условии, что электроды будут использованы в течение 8 часов после того, как банки были открыты.

Во время промежуточного хранения в духовом шкафу или после повторной просушки температура не должна превышать 120-200°C

ОДОБРЕНИЯ.

TUV (07620.), DB (10.014.77), SEPPOZ, CE, NAKS, GAZPROM