

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 <sub>e</sub> MPa	Предел прочности R <sub>m</sub> MPa	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	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

	<b>Øмм</b>	<b>длина</b>	<b>Ток, А</b>	<b>Положения сварки</b>
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