

Покрытый электрод для сварки
углеродистых
сталей

BÖHLER FOX HL 180 Ti

EN ISO 2560-A E 42 RR 73
AWS A5.1 E 7024



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.07	0.33	0.7

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальный электрод с толстым покрытием, содержащей смесь рутила и железного порошка, для сварки углеродистой стали. Коэффициент перехода металла в шов 180 %.

Самоотделяющийся шлак, гладкий без подрезов шов. Легкое зажигание, возможность сварки опиранием.

Хорошие механические свойства обеспечивают использование для сварки различных категорий сталей. Рекомендуется для угловых соединений и непрерывных стыков.

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
420	510	22	20°C 70 0°C 47	Без термообработки После сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	450	120-180	Угловые соединения
	4,0	450	180-220	
	5,0	450	250-330	
	6,0	450	280-450	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

S235JRG2-S355J20

котельные стали P235GH; P265GH; P295GH; P355GH

мелкозернистые конструкционные стали, вплоть до P355N и M-grades

корабельные стали типа A -E-grades, AH32-DH 36

ОДОБРЕНИЯ.

TUV (01598.), DB (10.132.07), ABS , BV LR, DNV GL , CE,.