

Покрытый электрод для
сварки углеродистых сталей

BÖHLER FOX OHV

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11
EN ISO 2560-B: E4313 A
AWS A5.1: E6013
AWS A5.1M: E4313



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0.06	0.4	0.45

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальный электрод с рутиловым покрытием средней толщины, для сварки углеродистой стали во всех пространственных положениях, включая положение сверху-вниз. Отлично подходит для маломощных трансформаторов. Упругое, гибкое покрытие. Применяется для сварки строительных конструкций, в автомобилестроении, для сварки резервуаров и котлов, в судостроении.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _e МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
460 (≥380)	490 (470- 600)	25 (≥ 20)	20°C 75 0°C 60 (≥ 47) -10°C 47	Без термообработки После сварки

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	250/350	60-100	
	3,2	350/450	90-130	
	4,0	350/450	110-170	
	5,0	450	170-240	

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Стали с пределом текучести до 380Н/мм²:

S275JR, S235J0G3 - S355J0G3, P235GH, P265GH, P255NH, P235T1, P355T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 - L360NB, L290MB, S235J RS1 - S235J0S1, S235JRS2 - S235J0S2
ASTM A36 u A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52

Одобрения.

TUV (05687.), DB (10.014.12), ABS, DNV GL, LR , SEPROZ, CE.