EN 499: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
AWS A5.5-96: E 8018-G H4 R
E 8018-C3 H4 R (mod.)

BÖHLER FOX EV 60

Покрытый электрод для сварки низколегированных высокопрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с повышенным содержанием Mn и Ni. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью и трещиностойкостью, стоек к старению. Электрод предназначен для сварки высокопрочных мелкозернистых сталей работающих в диапазоне от – 60°C до +350°C. Коэффициент перехода металла в шов. 115%. Сварка во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Низкое содержание водорода (HD< 5 мл/100 г).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni
wt-%	**0.07**	**0.3**	**1.3**	**0.9**

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u		s	
Предел текучести R_e Н/мм^2:	**550**	(≥460)	**580**	(≥530)
Предел прочности R_m Н/мм^2:	**650**	(580-680	**580**	(570-740)
Удлинение A (L_0=5d_0) %:	**27**	(≥23)	**26**	(≥18)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	**180**	(≥130)	**110**	(≥80)
Дж- 60°C:	**110**	(≥ 65)		

(*) *u после сварки*
s отжиг, 580°C/2ч/печь до 300°C/воздух

Технология сварки

Прокалка: **300-350°C, мин. 2 ч**
Обозначение электрода:
FOX EV 60 8018-G E 46 6 1 Ni B

ø мм	L мм	A
2.5	350	80-100
3.2	350	110-140
4.0	350	140-180
5,0	450	190-230

=+

Свариваемый металл

Конструкционные стали, трубные и резервуарные стали, криогенные стали, стали специального назначения.
St 510 C, St 50-2, St 60-2, St 52-3
E295, E335, S355J2G3, C35-C45, L210 - L360NB, L210MB - L360MB, P310GH, S380N - S460N, P380NH-P460NH, S380NL - S460NL, S380NL1 - S460NL2, GE260-GE300
ASTM A516 Gr. 65, A572 Gr. 55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DNV, RMR, Statoil, UDT, LTSS, INSPECTA, SEPROS

Официальный дистрибьютор ЗАО «Ресурс» т/ф 8(383) 363-26-24, 291-93-02
630020 Россия г.Новосибирс ул.Объединения д.9 e-mail: resurszao@yandex.ru