BÖHLER FOX EV 65

покрытый электрод
низколегированный, основное покрытие, высокопрочный

Классификация	
EN ISO 18275-A:	AWS A5.5
E 55 6 1NiMo B 4 2 H5	E8018-GH4R

Описание и область применения

Электроды с основным видом покрытия для сварки высокопрочных мелкозернистых конструкционных сталей, обеспечивают высокую ударную вязкость, а также трещиностойкость металла шва. Могут применяться для сварки броневых листов, хладостойких сталей до -60°C, устойчивы к старению. Легко управляемы во всех сварочных положениях, кроме вертикального сверху вниз. Очень низкое содержание диффузинно-подвижного водорода в наплавленном металле (по AWS HD≤4мл/100г).

Основной металл

Конструкционные стали общего назначаения, трубные и котельные стали, хладостойкие мелкозернистые конструкционные стали и специальные стали:
S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, GE300, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4
ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

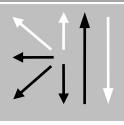
Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,06	0,3	1,2	0,8	0,35

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести	Временное сопротивление разрыву	Относительное удлинение (L_0=5d_0)	Работа удара, Дж, KCV	
	МПа	МПа	%	+20°C	-60°C
После сварки	600	650	25	180	80

Рекомендации по применению



Полярность = +

Размеры (мм)	Ток (А)
2,5x350	80-100
3,2x350	100-140
4,0x450	140-180
5,0x450	190-230

Разрешения и сертификаты

TUV-D (1802.), SEPROZ, CE, NAKS (Ø 3,2-4,0 mm), VG 95132

Предоставленная информация основана на проведенных исследованиях. Однако, мы не несем ответственности за корректность данных. Информация может быть изменена без уведомления.