BÖHLER FOX DMO Kb

Электрод с основным покрытием для сварки теплоустойчивых сталей

Условное обозначение			
EN ISO 3580-A	**EN ISO 3580-B**	**EN ISO 2560-A**	**EN ISO 2560-B**
E Mo B 4 2 H5	E4918-1M3 H5	E 46 5 Mo B 4 2 H5	E4918-1M3 A U H5
AWS A5.5		**AWS A5.5M**	
E7018-A1H4		E4918-A1H4	

Характеристики и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки 0,5%Mo легированных котельных листовых и трубных сталей, работающих при температурах до 550^{0}C. Используется для высококачественной сварки с гарантированными механическими свойствами деталей, подвергающихся длительным нагрузкам, как при низких, так и высоких температурах. Малое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (в соответствии с требованиями AWS HD<4 мл/100г). Коэффициент перехода металла в шов 115%. Гарантированные значения ударной вязкости при низких температурах вплоть до –50^{0}C.

Металл основы

Теплоустойчивые стали, подобные низколегированные стали (в том числе литье), стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению.

16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

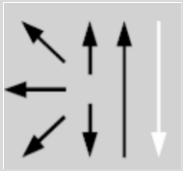
Химический состав наплавленного металла (wt.-%)

	C	Si	Mn	Mo
wt.-%	0.08	0.4	0.8	0.5

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (минимальные)

Термо-обработка	Предел текучести Rp0,2 МПа	Предел прочности Rm МПа	Удлинение (L0=5d0) %	Работа удара ISO-V KV, Дж	
				+20°C	-50°C
	490 (≥ 460)	**590** (530 – 680)	**24** (≥ 22)	**170**	**50** (≥ 47)
	480 (≥ 460)	**580** (530 – 680)	**27** (≥ 22)	**160** (≥ 47)	**75** (≥ 47)
без термообработки, после сварки			отжиг 620°C/15 час / печь 300°C / воздух		

Рабочие параметры



Полярность:

= (+)

Прокалка при необходимости

300 – 350°C,

мин. 2 часа

Маркировка электрода:

FOX DMO Kb
7018-A1 E Mo B

Ø, мм	L, мм	Ток, A
2.5	250/350	80 –110
3.2	350	100 – 140
4.0	350/450	130 – 180
5.0	450	190 – 230

Предварительный подогрев, температура между проходами, режим после сварочной обработки определяется требованиями, предъявляемыми к металлу основы.

Утверждения

TÜV (00019.), KTA 1408.1 (8053.), DB (10.014.82), ABS, DNV GL, CE, NAKS