

**Классификация**

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
<b>AWS A5.5 / SFA-5.5</b>	<b>AWS A5.5M</b>		
E7018-A1 H4 R	E4918-A1 H4 R		

**Описание и область применения**

BÖHLER FOX DMO Kb электрод с основным покрытием для дуговой сварки в защитной атмосфере. Микроструктура наплавленного металла типа 0,5 Мо имеет форму игольчатого феррита и бейнита с благоприятными механическими свойствами при термобработке во время сварки и после нее. Область применения включает высококачественную сварку аналогичных легированных сталей, устойчивых к ползучести, и стальное литье, а также соединение высокопрочных конструкционных, мелкозернистых и трубопроводных сталей. BÖHLER FOX DMO Kb одобрен для применения в условиях ползучести при расчетной температуре до 550 °С. Значение работы удара остается крайне удовлетворительной при температурах < -50 °С. Оптимизированное покрытие BÖHLER FOX DMO Kb обеспечивает минимальное влагопоглощение и гарантирует низкий уровень диффузионного водорода в металле шва и перенос электрода в металл шва на уровне 115%.

**Металл основы**

Аналогичные стали, с высокой сопротивляемостью к ползучести, и литые стали, высокопрочные конструкционные, мелкозернистые и трубопроводные стали, такие как

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**

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

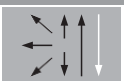
**Механические характеристики наплавленного металла – средние значения (мин. значения)**

Условия	Предел текучести R <sub>0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-50°C
U	490 (≥ 460)	590 (530 – 680)	24 (≥ 22)	170 (≥ 47)	50 (≥ 47)
SR	480 (≥ 460)	580 (530 – 680)	27 (≥ 22)	160 (≥ 47)	75 (≥ 47)

U: после сварки

SR: отожженная для снятия напряжений (620 °С / 2 ч)

**Рабочие параметры**

	<b>Полярность</b>	DC +	<b>Размер, мм</b>	<b>Ток А</b>
	<b>Маркировка электрода</b>	FOX DMO Kb 7018-A1 E Mo B	2.5 × 250	85 – 110
	<b>Повторная сушка</b>	300 - 350 °С / 2ч	2.5 × 350	85 – 110
			3.2 × 350	100 – 140
			4.0 × 350	130 – 180
4.0 × 450			130 – 180	
			5.0 × 450	190 – 230

Предварительный нагрев, промежуточная температура и термообработка после сварки в зависимости от требований к основному металлу. Обычно рекомендуется предварительный нагрев в диапазоне от 100 до 250°С в зависимости от толщины стенки. Обычная термообработка после сварки проводится при температуре от 530 до 620°С..

**Одобрения**

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