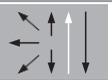


Классификация								
EN ISO 18275-A		EN ISO 18275-B		AWS A5.5 / SFA-5.5			AWS A5.5M	
E 55 5 Z2Ni B 4 5 H5		E 6245-G A U H4		E9018-G H4R			E6218-G H4R	
				E9045-G H4R			E6245-G H4R	
Описание и область применения								
<p>Электроды с основным покрытием для сварки в положении сверху вниз (на спуск) трубопроводов большого диаметра и на конструкционных работах. Используются для сварки заполняющих и облицовочных слоев. Низкое содержание диффузионного водорода предотвращает образование холодных трещин и обеспечивает высокую ударную вязкость. Специальная конструкция электрода позволяет легко зажигать дугу и избегать образования стартовых пор. Электрод незаменим при работе в полевых условиях. Производительность наплавки на 80-100 % выше, чем при обычной сварке «на подъем».</p>								
Металл основы								
L485MB, L555MB API Spec. 5 L: X70, X80								
Химический анализ								
	C	Si	Mn	Ni				
wt.-%	0.05	0.3	1.2	2.2				
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)								
Условия	Предел текучести R_e	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J				
				20°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
u	580 (≥ 550)	650 (620 – 780)	27 (≥ 18)	170	130	110	90	70 (≥ 47)
u без термообработки, после сварки								
Рабочие параметры								
	Полярность	DC (+)		Размер, мм	Ток А			
	Маркировка электрода	FOX BVD 90 9045-G/9018-G E 55 5 Z2Ni B		2.5 × 350	80 - 110			
	Прокалка	По необходимости: 300 – 350 °C / мин. 2 ч		3.2 × 350	110 – 160			
				4.0 × 350	180 – 210			
4.5 × 350				200 – 240				
Рекомендованная межваликовая температура > 90°C								
Одобрения								
TÜV (03402), CE								