

BÖHLER FOX EV 47

Нелегированный электрод с основным покрытием

Основное преимущество:

Электрод с основным покрытием для нелегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа



Особенности продукта	Преимущества продукта	Преимущества для пользователя
» Основное покрытие	» Высокие значения энергии удара	» Высококачественные сварные швы, пригодные также для очень низких рабочих температур
» Низкое содержание водорода » <4 мл/мг наплавленного металла	» Предотвращает образование трещин, вызванных водородом	» Надежные соединения, не требующие ремонта сварные швы
» Очень пластичный наплавленный металл, стойкий к старению	» Хорошие ремонтные характеристики, в том числе и при большой толщине стенок	» Подходит для сварки крупных и прочных деталей



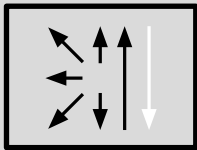
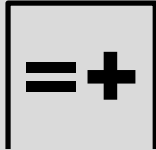
Основные области применения

- » Стальные конструкции
- » Судостроение
- » Изготовление резервуаров для хранения

BÖHLER FOX EV 47 представляет собой электрод с основным покрытием, обладающий меньшей прочностью, но с очень пластичным и прочным наплавленным металлом шва. Очень низкое содержание водорода в металле шва поддерживает эту характеристику и позволяет избежать образования трещин, вызванных водородом. Кроме того, влагоустойчивое покрытие является еще одним вспомогательным свойством. Эта особенность позволяет использовать электрод в течение более длительного времени после повторной прокалки.

Электрод широко применяется в стальных конструкциях, где требуется жесткое соединение, особенно для крупных, жестких деталей с большим поперечным сечением стенок.

BÖHLER FOX EV 47

Классификация		Рабочие параметры	
EN ISO 2560-A	AWS A5.1 / SFA-5.1	Сварочные позиции	Полярность
E 38 4 B 4 2 H5	E7016-1 H4R		

Типичный химический состав наплавленного металла, wt. %		
C	Si	Mn
0.06	0.3	0.9

Механические свойства наплавленного металла (отдельные значения)					
Условия	Предел текучести $R_{p0.2\%}$ МПа	Предел прочности R_m МПа	Удлинение A ($L_0=5d_0$) %	CVN Ударная вязкость ISO-V KV J	
				20 °C	-40 °C
После сварки	440 (≥ 380)	530 (470 – 600)	27 (≥ 22)	200	100 (≥ 47)

Стали для сварки	
EN	ASTM
Стали с пределом текучести до 380 МПа (52 ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S355N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P355N, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P285NH-P355NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, GE200-GE240, Судостроительные стали: A, B, D, E, A 32-E 36	ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56

Одобрения
TÜV (01098), DB (10.014.09), ABS, BV, DNV, LR, RMR, RINA, CE

Картонная упаковка	
	БЕС: ~ 4.1 кг Диаметр: 2.5 x 250 mm 2.5 x 350 mm 3.2 x 350 mm 4.0 x 350 mm 4.0 x 450 mm 5.0 x 450 mm 6.0 x 450 mm