

BÖHLER FOX EV 60

Низколегированный электрод с основным покрытием

Основное преимущество:

Электрод с основным покрытием для высокопрочных сталей с 1% Ni, особенно высокая пластичность при низких температурах



Особенности продукта	Преимущества продукта	Преимущества для пользователя
» Ni содержание 0.9 % » высокая пластичность до – 60 °C	» Подходит для применения в среде сернистого газа » Большой диапазон рабочих температур от -60 °C до 350 °C	» Различные применения в различных отраслях промышленности с высокими требованиями
» Влагостойкое покрытие	» Очень низкое содержание водорода в наплавленном металле шва » Нет риска возникновения трещин, вызванных водородом	» Электроды можно использовать в течение 9 часов после вскрытия упаковки Dry System или герметичной банки без повторной сушки.
» CTOD одобрено -40 °C	» Одобрено для сварки броневых плит	» Подходит также для специальных требований, таких как испытания CTOD или SSC.
» Доступно в вакуумных упаковках Dry System	» Сварка непосредственно из упаковки без повторной сушки	» Меньше времени на подготовку, всегда надежно упакованные, свежие электроды

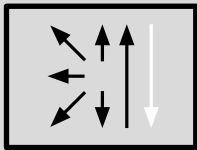
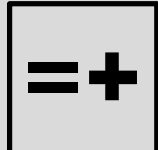


Области применения

- » Морская нефтегазодобывающая промышленность.
- » Стальные конструкции
- » Броневые плиты

Рецепт электрода BÖHLER FOX EV 60 был разработан как типичный 1% Ni-присадочный металл. Это означает, что он оптимизирован для очень высокой прочности при низких температурах. Содержание Ni ограничено максимум 1%. В результате, этот электрод можно использовать многими различными способами. Содержание водорода, которое снижено до 4 мл/100 г сварного металла, как и у всех электродов серии EV, влагостойкое покрытие и возможная вакуумная упаковка Dry System, делают этот электрод особенным продуктом.

BÖHLER FOX EV 60

Классификация		Рабочие параметры	
EN ISO 2560-A	AWS A5.5 / SFA-5.5	Положение при сварке	Полярность
E 46 6 1Ni B 4 2 H5	E8018-C3 H4 R		

Химический состав наплавленного металла, wt. %			
C	Si	Mn	Ni
0.07	0.4	1.15	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	-60 °C
Без термообработки после сварки	510 (≥ 460)	600 (550 – 680)	29 (≥ 20)	200	120 (≥ 47)

Стали для сварки	
EN	ASTM
Конструкционные стали, стали для труб и сосудов, криогенные мелкозернистые стали и специальные марки	ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q
S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2	

Одобрения
TÜV (01524), DNV, RMR, VG 95132, ABS, CE, HAKC

Упаковка в картонные коробки	Dry System вакуумная упаковка
 Вес: ~ 4.1 kg Диаметр: 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	 Вес: DrySys 20: ~1.2 кг DrySys 30: ~ 2.1 кг Диаметр: 2.5 x 350 mm 3.2 x 350 mm 4.0 x 450 mm 5.0 x 450 mm