

BÖHLER FOX EV 50

Нелегированный электрод с основным покрытием

Основное преимущество:

Электрод с основным покрытием для нелегированных сталей с пределом текучести до 420 МПа



Особенности продукта	Преимущества продукта	Преимущества для пользователя
» Основное покрытие	» Чистый, криогенный наплавленный металл сварного шва	» Широкая область применения для более высоких требований » Подходит для эксплуатации при температурах до -50 °C
» Влагостойкое покрытие » Низкое содержание водорода	» Очень низкое содержание водорода в наплавленном металле » Предотвращает растрескивание под воздействием водорода	» Электроды можно использовать в течение 9 часов после вскрытия упаковки Dry System или герметичной банки без повторной сушки.
» NACE TM-02-84 одобрение	» Подходит для применения в среде сернистого газа	» Безопасная сварка, CTOD тест
» Разработано для сварных швов с высокими требованиями к качеству	» Множество одобрений третьих сторон	» Сварка для отраслей с высокими требованиями и с необходимыми разрешениями
» Доступно в Dry System вакуумной упаковке	» Сварка непосредственно из упаковки без повторной сушки	» Меньше времени на подготовку, всегда надежно упакованные, свежие электроды



Области применения

- » Стальные конструкции
- » Судостроение
- » Сосуды под давлением
- » Морская нефтегазодобывающая промышленность

BÖHLER FOX EV 50 один из наших самых популярных электродов. Он в нашем портфолио уже более 70 лет и охватывает большую часть всех сварных соединений в нелегированных сталях. Постоянные улучшения и корректировки рецепта поддерживают электрод в актуальном состоянии.

Низкое содержание водорода, влагостойкое покрытие в сочетании с нашей упаковкой Dry System обеспечивают максимально возможное удобство во время сварки. Постоянные испытания и одобрения гарантируют постоянное высокое качество, а постоянная оптимизация обеспечивает максимально возможные механические значения.

BÖHLER FOX EV 50

Классификация		Рабочие параметры	
EN ISO 2560-A	AWS A5.1 / SFA-5.1	Положения при сварке	Полнрность
E 42 5 B 4 2 H5	E7018-1 H4R		

Химический состав наплавленного металла, wt. %		
C	Si	Mn
0.08	0.4	1.2

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	-20 °C	-50 °C
Без термообработки после сварки	460 (>= 420)	570 (500 – 640)	30 (≥ 20)	190	160	70 (≥ 47)

Стали для сварки	
EN	ASTM
S235JRG2 - S355J2, E295, E335, C 35; котельные стали P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; мелкозернистые конструкционные стали до S420N; судостроительные стали A, B, D, E; оффшорные стали; трубные стали P265, P295, L290NB - L415NB, L290MB - L415MB; X 42 - X 60; литая сталь E200, GE240, GE260;	ASTM A27 and A36 Gr. all, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50

Одобрения
TÜV (00426), DB (10.014.02), ABS, BV, DNV, LR, RMR, RINA, CWB (Ø 3,2-6,0 mm), CE, HAKC

Упаковка в картонные коробки		Dry System Вакуумная упаковка	
	Вес: ~ 4.1 кг		Вес: DrySys 20: ~1.2 кг DrySys 30: ~ 2.1 кг
	Диаметр: 2.0 x 250 mm 2.5 x 250 mm 2.5 x 350 mm 3.2 x 350 mm 3.2 x 450 mm 4.0 x 350 mm 4.0 x 450 mm 5.0 x 450 mm 6.0 x 450 mm		Диаметр: 2.0 x 250 mm 2.5 x 350 mm 3.2 x 350 mm 3.2 x 450 mm 4.0 x 350 mm 4.0 x 450 mm 5.0 x 450 mm