

EN 757: E 55 6 1NiMo B 4 2 H5  
 AWS A5.5-96: E 8018-G H4 R  
 E 8018-D1 H4 R (mod.)  
 \*DIN 8529: E Y 50 87 1NiMoB  
 \*NFA 81-347: E Y 50 2 Mn 1 NiMoB 110 20 BH  
 \* заменен на EN 757

## BÖHLER FOX EV 65

Покрытый электрод для сварки  
низколегированных высокопрочных сталей

### Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для пластичных, стойких к образованию трещин соединений высокопрочных мелкозернистых сталей. Высокие значения ударной вязкости при температурах до  $-60^{\circ}\text{C}$ . Стойкость к старению.

Отличные сварочно-технологические свойства, сварка во всех пространственных положениях кроме сверху вниз. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка определяется свойствами свариваемого металла. Низкое содержание водорода ( $\text{HD} < 4 \text{ мл}/100 \text{ г}$ ).

### Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni	Mo
wt-%	<b>0.06</b>	<b>0.3</b>	<b>1.2</b>	<b>0.8</b>	<b>0.35</b>

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	S
Предел текучести $R_e \text{ Н}/\text{мм}^2$ :	<b>600</b> ( $\geq 550$ )	<b>580</b> ( $\geq 530$ )
Предел прочности $R_m \text{ Н}/\text{мм}^2$ :	<b>650</b> (630-750)	<b>580</b> (570-740)
Удлинение $A (L_0=5d_0) \%$ :	<b>25</b> ( $\geq 20$ )	<b>25</b> ( $\geq 20$ )
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ , Дж+20°C:	<b>180</b> ( $\geq 130$ )	<b>160</b> ( $\geq 120$ )
Дж- 60°C:	<b>80</b> ( $\geq 47$ )	

(\*) u после сварки  
s отжиг,  $580^{\circ}\text{C}/2\text{ч}/\text{печь}$  до  $300^{\circ}\text{C}/\text{воздух}$

### Технология сварки



Прокалка: **300-350°C, мин. 2 ч**

Обозначение электрода:

**FOX EV 65 E 8018-G E 55 6 1 NiMo B**

Ø мм	L мм	A
2.5	350	80-90
3.2	350	100-140
4.0	350	140-180



### Свариваемый металл

Конструкционные стали, трубные и резервуарные стали, криогенные стали, стали специального назначения.

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, GE300, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

### Одобрения

TÜV (1802.), SEPROZ, NAKS, VG 95132, BV, RMR, ABS, CE