

EN 499: E 46 8 2Ni B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 8018-C1 H4 R
 *DIN 8529: E Y 46 99 2NiB
 *BS 2493: 2 NiB
 *NFA 81-347: E F 60 2 NiB 110 20 BH
 * *заменен на EN 499*

BÖHLER FOX 2.5 Ni

Покрытый электрод для сварки
низколегированных криогенных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с никелевым легированием для сварки мелкозернистых криогенных сталей. Высокие значения ударной вязкости при температурах до -80°C . Низкое содержание водорода ($\text{HD} < 4 \text{ мл/100 г}$).

Для стенок толщиной $> 15 \text{ мм}$ требуется предварительный подогрев до $100 - 150^{\circ}\text{C}$, межпроходная температура 150°C .

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni
wt-%	0.04	0.3	0.8	2.4

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	s
Предел текучести $R_e \text{ Н/мм}^2$:	490 (≥ 460)	470 (≥ 420)
Предел прочности $R_m \text{ Н/мм}^2$:	570 (550-680)	550 (540-640)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	30 (≥ 24)	30 (≥ 24)
Ударная вязкость ISO-V $A_v \text{ Дж}+20^{\circ}\text{C}$:	180 (≥ 110)	200 (≥ 110)
Дж - 80°C :	110 (≥ 47)	

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

Технология сварки



Прокалка: **$300-350^{\circ}\text{C}$, мин. 2 ч**
 Обозначение электрода:
FOX 2,5 Ni 8018-C1 E 46 8 2Ni B

Ø мм	L мм	A
2.5	350	70-100
3.2	350	100-140
4.0	450	140-180
5.0	450	190-230



Предварительный подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы.

Свариваемый металл

Криогенные конструкционные стали, криогенные судостроительные стали.

10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2

ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 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

Одобрения

TÜV (00147.), DB (10.014.16), ABS (Ni 2.1/2.6), BV (5Y40), WIWEB, DNV (5 YH10), GL (8Y46), LR (5Y40mH15), RINA (5YH5, 3H5), Statoil, SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

GTAW-пруток: 2,5 Ni-IG
 Проволока сплошного сечения: 2,5 Ni-IG
 SAW-проволока: Ni 2-UP / BB 24

Официальный дилер ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
 123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru

Rev. 2 10.06.15