

EN 757:1997: E 89 4 Mn2Ni1CrMo B 42 H5
AWS A5.5-06: E12018-G
AWS A5.5M-06: E8318-G

BÖHLER FOX EV 100

Покрытый электрод для сварки
низколегированных высокопрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для пластичных трещиностойких соединений высокопрочных мелкозернистых сталей. Рабочие значения ударной вязкости при температурах до -40°C . Отличные сварочно-технологические свойства, сварка во всех пространственных положениях кроме сверху вниз. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка определяется свойствами свариваемого металла. Низкое содержание водорода ($\text{HD} < 5 \text{ мл/100 г}$).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
wt-%	0.06	0.35	1.70	0.70	2.5	0.50	0.07

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u
Предел текучести $R_e \text{ Н/мм}^2$:	≥ 890
Предел прочности $R_m \text{ Н/мм}^2$:	≥ 980
Удлинение $A (L_0=5d_0) \%$:	15
Ударная вязкость ISO-V $A_v \text{ Дж}+20^{\circ}\text{C}$:	≥ 47
Дж- 40°C :	≥ 47

(*) *и после сварки*

Технология сварки



Прокалка: $300-350^{\circ}\text{C}$, мин. 2 ч

Маркировка электрода:

FOX EV 100 12018-G E 89 4 Mn2Ni1CrMo B

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



Свариваемый металл

Улучшенные мелкозернистые стали с пределом текучести до 890 Н/мм^2 ; улучшенные стали; низколегированные стали с пределом прочности до 1000 Н/мм^2 ; XABO 890
ASTM A514 Gr. F

Одобрения

TÜV (07629.), VG 95132, CE