

Классификация

EN ISO 18275-A	EN ISO 18275-B	AWS A5.5	AWS A5.5M
E 55 6 1NiMo B 4 2 H5	E6218-G A H5	E9018-GH4R	E6218-GH4R
		E9018-D1H4R (mod.)	E6218-D1H4R (mod.)

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, легированный Mo-Ni, предназначен для сварки высокопрочных мелкозернистых сталей. Рабочие температуры от -60°C до $+350^{\circ}\text{C}$. Коэффициент перехода металла в шов 115%. Сварка во всех положениях, кроме сверху вниз. Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (по спецификации AWS HD < 4 мл / 100 г). Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются металлом основы.

Свариваемый металл

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, 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, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300

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

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni	Mo
wt-%	0.04	0.3	1.2	0.9	0.4

Механические свойства наплавленного металла

Условия сварки	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Ударная вязкость ISO-KV, Дж	
				+20°C	-60°C
	МПа	МПа	%		
u	650 (≥550)	700 (620-780)	24 (≥18)	160	70 (≥47)
s	650	700	24	130	

u – после сварки

s - отпуск $580^{\circ}\text{C}/2\text{ч}$ /печь до 300°C /воздух

Технология сварки



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

Обозначение электрода:

FOX EV 70 9018-G E 55 6 1 NiMo B

Ø мм	L мм	A
2.5	350	80-100
3.2	350	110-140
4.0	350	140-180
5.0	450	190-230



Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются металлом основы.

Одобрения

TÜV (0112.), SEPROZ, CE

Официальный дистрибьютор 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 27.05.15