

EN 757: E 62 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 10018-G H4 R
 E 10018-M H4 R (mod.)
 1) NFA 81-340: E Y 62 2 Mn2NiCrMo 110+BH
 1) replaced by EN 757

BÖHLER FOX EV 75

Покрытый электрод для сварки
низколегированных высокопрочных сталей

Описание и область применения

Mn-Mo-Ni легированный электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных улучшенных мелкозернистых сталей. Стойкость к образованию трещин и высокая пластичность наплавленного металла. Рабочие температуры от - 60°C до +400°C. Коэффициент перехода металла в шов 120 %. Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху вниз.

Низкое содержание водорода (HD < 4 мл/100 г).

Предварительный подогрев и послесварочная термообработка определяется свойствами свариваемого металла.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.05	0.4	1.6	0.40	2.80	0.40

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u	s	v
Предел текучести R _e Н/мм ² :	700	(≥650)	700	(≥430)
Предел прочности R _m Н/мм ² :	750	(730-850)	750	(550-670)
Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %:	23	(≥20)	23	(≥20)
Ударная вязкость ISO-V A _v Дж+20°C:	140	(≥120)	120	(≥70)
Дж- 60°C:		(≥47)		

(*) u после сварки

s отжиг, 580°C/2ч/печь до 300°C/воздух

v закалка и отпуск 910°C/1ч/воздух и 600°C/2ч/печь до воздух 300°C/воздух

Технология сварки



Прокалка: **300-350°C, мин. 2 ч**

Обозначение электрода:

FOX EV 75 10018-G E 62 6 Mn2NiCrMo B

Ø мм

L мм

A

3.2

350

100-140

4.0

450

140-180



Свариваемый металл

Улучшенные мелкозернистые стали с пределом текучести до 650 Н /мм², улучшенные стали с пределом прочности до 730 Н/мм².

S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, S500QL1-S620QL1, L485MB-L555MB, L485QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, 600 M, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1

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

Одобрения

UDT, SEPROS