

EN 757: E 69 6 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 11018-G H4 R
 E 11018-M H 4R (mod.)
 *DIN 8529: E Y 69 76 Mn 2 NiCrMoB
 * *заменен на EN 757*

BÖHLER FOX EV 85

Покрытый электрод для сварки
низколегированных высокопрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для пластичных трещиностойких соединений высокопрочных мелкозернистых сталей. Высокие значения ударной вязкости при температурах до -60°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 ($\text{HD} < 4 \text{ мл/100 г}$).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt-%	0.05	0.4	1.7	0.40	2.1	0.50

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u	s	v		
Предел текучести R_e Н/мм ² :	780	(≥ 720)	750	(≥ 690)	750	(≥ 650)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	840	(790-960)	800	(760-850)	790	($\geq 730-860$)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	20	(≥ 16)	20	(≥ 16)	20	(≥ 19)
Ударная вязкость ISO-V A_v , Дж+20°C:	110	(≥ 90)	80	(≥ 60)	80	(≥ 65)
		Дж- 60°C: 60	(≥ 47)			

(*) u *после сварки*

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

v *закалка и отпуск 920°C/1ч/воздух и 600°C/2ч/печь до воздуха 300°C/воздух*

Технология сварки



Прокалка: **300-350°C, мин. 2 ч**

Обозначение электрода:

FOX EV 85 11018-G E 69 6 Mn2NiCrMo 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



Свариваемый металл

Улучшенные мелкозернистые стали с пределом текучести до 720 Н/мм^2 , улучшенные стали с пределом прочности до 880 Н/мм^2 .

S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, N-AXTRA 56, 63, 70

ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W

Одобрения

TÜV (4313.), DB (10.014.22), SEPPOZ, BV, CE