

EN 499: E 42 4 Z(NiCrCu) B 4 2  
 AWS A5.5-96: E 7018-G

## BÖHLER FOX NiCuCr

Покрытый электрод, низколегированный, для сталей стойких к атмосферной коррозии

### Описание и область применения

Электрод с основным покрытием легированный NiCuCr для сварки конструкционных сталей стойких к атмосферной коррозии, таких как COR-TEN, PANTINAX, CORALDUR, KORRALPIN, 10XCHД и т.п. Высокие механические свойства, стойкость к образованию трещин даже при сварке напряженных деталей.

Коэффициент перехода металла в шов 115%. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Низкое содержание водорода в металле шва (HD<5мл/100г).

### Химический состав наплавленного металла



	C	Si	Mn	Cr	Cu	Ni
%	0.05	0.4	0.7	0.3	0.4	0.4

### Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	s
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :	520 (≥420)	500 (≥410)
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :	570 (510-630)	550 (490-610)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:	27 (≥25)	27 (≥26)
Ударная вязкость ISO-V KV ДЖ +20°C:	200 (≥140)	190 (≥118)
-30°C:	150 (≥110)	
-40°C:	130 (≥90)	

(\*) u после сварки  
 s отжиг 580°C/2h/печь до 300°C/воздух

### Технология сварки

	Прокалка (при необходимости): 300-350°C, мин. 2 ч	Ø мм	L мм	Ток, А	
	Маркировка электрода: FOX NiCuCr 7018-G E 42 4 Z B	2.5	350	80-110	
		3.2	350	130-150	
		4.0	450	150-190	

### Металл основы

Конструкционные стали стойкие к атмосферной коррозии типа. S235JR, S235JRW, S355JR, S355J2G3 Cu COR-TEN, PANTINAX, CORALDUR, KORRALPIN, 10XCHД

### Одобрения

RMR (3 YHH)

### Сварочные материалы подобного назначения

GMAW: NiCu 1-IG