BÖHLER FOX EV PIPE

Электрод с основным покрытием для трубопроводного строительства

Классификация

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 4 B 1 2	E 4916-1 A	E7016-1	E4916-1

Описание и область применения

BÖHLER FOX EV PIPE электрод с основным покрытием с добавками рутила и силикатов. Рекомендуется для сварки трубопроводов: корневого слоя на прямой полярности, заполняющих и облицовочных слоев. Возможна работа на переменном токе. Электрод удобен в использовании, обладает отличной перекрывающей способностью, легкое отделение шлака. Высокие значения ударной вязкости при температурах до-46°C. При сварке корневого слоя электрод FOX EV PIPE позволяет вести работу с большей скоростью, чем электродами типа AWS E7018. Для сварки корневого слоя труб с толщиной стенки 8 мм и более, можно пользоваться электродами диам. 3,2 мм. BÖHLER FOX EV PIPE может применяться для сварки трубопроводов работающих с серосодержащими газами, соответствует нормам HIC-Test acc. NACE TM-02-84 и SSC test.

Металл основы

EN: P235GH, P265GH, P295GH, P235T1, P275T1, P235G2TH, P255G1TH, S255N - S420N[1)], S255NL1 до S420NL1, L290NB до L360NB, L290MB до L415MB, L450MB[2)] до L555MB[2)]
API Spec. 5L: A, B, X 42, X46, X52, X56, X60, X65-X80[2)]
ASTM: A53 Gr. A-B, A106 Gr. A-C, A179, A192, A210 Gr. A-1
[1)] отпущенные стали до S380N / S380NL1
[2)] только для коневых слоев

Типичный химический состав наплавленного металла (wt.-%)

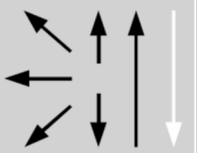
	C	Si	Mn
wt-%	0.06	0.60	0.9

Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр.текучести R_{eH}	Пр. прочности R_m	Удлинение A (L_0=5d_0)	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж			
	МПа	МПа	%	+20°C	-20°C	-40°C	-46°C
u	**470** (≥ 420)	**560** (500 – 640)	**29** (≥ 20)	**170** (≥ 120)	**100**	**60** (≥ 47)	**55** (≥ 27)

u после сварки, без термообработки

Параметры сварки



Полярность:	Отжиг при необходимости:	Маркировка электроды:	ø (мм)	L, мм	Ток, А
= (+) / ~ для корневого слоя = (–)	300 – 350°C, мин. 2 часа	FOX EV PIPE 7016-1 E 42 4 B	2.0 2.5 3.2 4.0	300 300 350 350	30 – 60 40 – 90 60 – 130 110 – 180

Предварительные подогрев и межпроходная температура определяются металлом основы. Оптимальный зазор для корневого слоя 2-3 мм, притупление 2-2,5 мм. Электроды поставляются в запаянных жестяных банках, готовые к немедленному применению.

Одобрения

TÜV (7620.), DB (10.014.77), LTSS, SEPROZ, CE, NAKS (Ø 2,5 – 4,0 mm), GAZPROM (Ø 2,5 – 4,0 mm)

Официальный дистрибьютор Pt 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