

## Условные обозначения

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.5	AWS A5.5M
E 42 3 Mo C 2 5	E 49 10-M3 A	E7010-A1	E4910-A1

## Описание и область применения

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки труб большого диаметра в положении «на спуск»: горячего прохода, заполняющих и покрывающих слоев. Основное применение – сварка горячего прохода. Высокая экономическая эффективность при сварке «на спуск», по сравнению с обычной сваркой «на подъем». Отличные сварочно-технологические свойства, глубокое проплавление обеспечивают сварку прочных, радиографически плотных соединений. Для сред содержащих сернистые газы FOX CEL отвечает требованиям NHC-Test acc. NACE TM-02-84 и испытаниям по SSC (сульфидное растрескивание под нагрузкой).

## Металл основы

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, L210 - L415NB, L290MB-L415MB, P355T1, P235T2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH

Корневой слой до L555MB

API Spec. 5 L: Grade A, B, X 42, X 46, X 52, **X 56, X 60**

Корневой слой до to X 80

## Типичный состав наплавленного металла, %

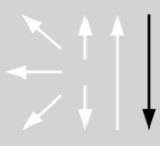
	C	Si	Mn	Mo
wt-%	0.1	0.14	0.4	0.5

## Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр. Текучести Re	Пр.прочности Rm	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж				
				+20 °C	±0 °C	-20 °C	-30 °C	-40 °C
u	<b>480</b> (≥ 420)	<b>550</b> (500 - 640)	<b>23</b> (≥ 20)	<b>100</b>	<b>95</b>	<b>85</b>	<b>50</b> (≥ 47)	<b>42</b>

u после сварки, без термообработки

## ПАРАМЕТРЫ

	Тип тока:	Прокалка:	Маркировка:	ø (мм)	L, мм	Ток, А
	= ( + ) / = ( - )	запрещена	FOX CEL Mo	3.2	350	80 – 130
	корень = ( - )		7010-A1 E 42 3 Mo C	4.0	350	120 – 180
				5.0	350	160 – 210

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (01325.), ABS (E 7010-A1), SEPROZ, CE