

Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД-ДМС» [weld-dms@bohlerwelding.ru](mailto:weld-dms@bohlerwelding.ru)

## Условные обозначения

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 5 B 4 2 H5	E 4918-1 A U H5	E7018-1H4R	E4918-1H4R

## Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки углеродистых сталей. Высокие прочностные свойства наплавленного металла сохраняются при температурах до  $-50^{\circ}\text{C}$ . Коэффициент перехода металла в шов 110%. Сварка во всех пространственных положениях, кроме «сверх-вниз». Низкое содержание водорода ( $\text{HD} < 4 \text{ мл}/100 \text{ г}$ ). Электрод может быть использован для сварки низкокачественных сталей. Применяется при сварке ответственных металлоконструкций, котлов, сосудов высокого давления, судостроении. Используется для нанесения буферных слоев при наплавке износостойких покрытий на стали с высоким содержанием углерода. Рекомендуется при строительстве морских сооружений (CODT тест при  $-10^{\circ}\text{C}$ ). Для сред содержащих сернистые газы материал соответствует требованиям NHC-Test по NACE TM-02-84 и испытаниям по SSC.

## Металл основы

Стали с пределом текучести до 420 МПа

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL-S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, GE300

Корабельные стали: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F 40

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr.

1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

## Химический состав чистого наплавленного металла, %

	C	Si	Mn
wt.-%	0.08	0.4	1.2

## Механические свойства наплавленного металла

Условия	Предел текучести, $R_{eH}$	Предел прочности, $R_m$	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж		
				+20 °C	-20 °C	-50 °C
	МПа	МПа	%			
u	460 ( $\geq 420$ )	560 (500 –	27 ( $\geq 20$ )	190	160	70 ( $\geq 47$ )
s	430	520	28	200		90

u после сварки, без термообработки

s отпуск  $600^{\circ}\text{C}/2\text{ч}$  / печь до  $300^{\circ}\text{C}$  / воздух

## Параметры

	Тип тока = +	Прокалка: $300 - 350^{\circ}\text{C}$ , мин 2 ч	Маркировка: FOX EV 50 7018-1 E 42 5 B	$\varnothing$ (мм)	L мм	Ток, А
				2.0	250	50 – 70
2.5	250/350	80 – 110				
3.2	350/450	100 – 140				
4.0	450	130 – 180				
5.0	450	180 – 230				
6.0	450	240 – 290				

## Одобрения

TÜV (0426.), DB (10.014.02), ABS (3H5, 4Y), BV (3YHHH), DNV (3YH10), GL (4Y40H15), LR (3, 3YH5), RMR (3YHH), RINA (4YH5 / 4H5), LTSS, VUZ, SEPROZ, PDO, CRS (3YH5), CE, NAKS