

EN ISO 2560-A: E 42 4 B 12 H5
EN ISO 2560-B: E 49 16-1 A
AWS A5.1: E7016-1H4R
AWS A5.1M: E4916-1H4R

BÖHLER FOX EV PIPE

Электрод с основным покрытием для
трубопроводного строительства

<http://www.bohlerwelding.ru>

Описание и область применения

Электрод **FOX EV PIPE**, тип покрытия – основной с добавками рутила и силикатов. Электрод рекомендуется для сварки **корневого слоя трубопроводных стыков**, отличные сварочно-технологические свойства при работе на постоянном токе, **прямой полярности (= -)**. Заполняющие и облицовочные слои при сварке труб и других изделий рекомендуется выполнять на **обратной полярности (=+)** или на **переменном токе**. Отличная перекрывающая способность дает возможность сварки на рваных кромках. Легкое отделение шлака значительно снижает затраты на вышліфовку. Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (**HD<5 мл/100 г**) обеспечивает высокую ударную вязкость при отрицательных температурах до **-46°C**.

По сравнению со стандартными электродами типа AWS E 7018, электроды FOX EV PIPE более производительные, позволяют вести работу на большей скорости перемещения электрода, что особенно важно при **сварке корневого слоя**. Электроды диам. 3,2 можно использовать для сварки коневых слоев трубопроводов при толщинах стенки трубы от 8 мм.

Типичный химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn
wt-%	0.06	0.6	0.9

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	470	(≥420)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	560	(≥520-640)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	29	(≥ 22)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	170	(≥ 120)
	100	
	60	(≥ 47)
	55	(≥ 47)

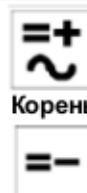
(*) *и без термообработки*

Технология сварки



Прокалка при необходимости:
300-350°C, мин. 2 часа
обозначение электрода:
FOX EV PIPE 7016-1 E 42 4 B

ø мм	L мм	A
2.0	300	30-60
2.5	300	40-90
3.2	350	60-130
4.0	350	110-180



Предварительный подогрев и межслойная температура определяется свойствами металла основы. Оптимальны зазор 2-3 мм, притупление 2 -2,5 мм. Электроды поставляются в запаянных жестяных банках, сразу готовы к использованию.

Свариваемый металл

EN :P235GH, P265GH, P295GH, P235T1, P275T1, P235G2TH, P255G1TH, S255N – S420N1*, S255NL1 до S420NL1, L290NB до L360NB, L290MB до L415MB, L450MB2** до L555MB2**

API Spec. 5L: A, B, X 42, X46, X52, X56, X60, X65-X802**

ASTM : A53 Gr. A-B, A106 Gr. A-C, A179, A192, A210 Gr. A-1

* отпущенная до S380N / S380NL1 ** только для корневого слоя

Одобрения

TÜV-D (7620.), LTSS, SEPROZ, VNIIST, VNIIGAZ, CE, DB (10.014.77), **НАКС**