

EN ISO 3581-A: E 19 9 L B 2 2
 AWS A5.4: E308L-15

BÖHLER FOX EAS 2

 Покрытый электрод для сварки
 высоколегированных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием, сердечник из высоколегированной проволоки. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -196°C , 100% радиографическая плотность шва. Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях обеспечивают идеальную форму корневого шва, великолепная перекрывающая способность; легкий контроль образования сварочной ванны. Отличное шлакоотделение даже при сварке в узкую разделку. Стойкость к межкристаллитной коррозии при температурах до 350°C . Электроды поставляются в запаянных металлических банках. Производится модификация такого электрода с пониженным ферритным числом FOX EAS 2 (LF).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Cr	Ni	
wt-%	≤ 0.03	0.4	1.3	19.8	9.6	FN 4-10

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u
Предел текучести R_e Н/мм ² :	420	(≥350)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	590	(520)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	38	(≥35)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	110	(≥90)
-196°C:	50	(≥34)

(*) u , без термообработки

Технология сварки

	Прокалка:	Ø мм	L мм	A	
	При необходимости 120-200°C, мин. 2 ч	2.5	350	50-80	
	Обозначение электрода:	3.2	350	80-110	
	FOX EAS 2 E 308L-15 E 19 9 L B	4.0	350	110-140	

Свариваемый металл

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C or D

Одобрения

TÜV-D (0152.), DB (30.014.10), ÖBB, TÜV-A (95), Statoil, SEPROZ, CE

Материалы подобного назначения

Электроды	FOX EAS 2	Проволока для п/а сварки:	EAS 2-IG (Si)
	FOX EAS 2-VD	Порошковая проволока:	EAS 2-FD
	FOX EAS 2 (LF)		EAS 2 PW-FD
Пруток:	EAS 2-IG		EAS 2 PW-FD (LF)
		Проволока для сварки под флюсом /флюс:	EAS 2-UP/BB 202