

EN 757: E 55 6 1NiMo B 4 2 H5
 AWS A5.5-96: E 8018-G H4 R
 E 8018-D1 H4 R (mod.)
 *DIN 8529: E Y 50 87 1NiMoB
 *NFA 81-347: E Y 50 2 Mn 1 NiMoB 110 20 BH
 * заменен на EN 757

BÖHLER FOX EV 65

Покрытый электрод для сварки
низколегированных высокопрочных сталей

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для пластичных, стойких к образованию трещин соединений высокопрочных мелкозернистых сталей. Высокие значения ударной вязкости при температурах до -60°C . Стойкость к старению.

Отличные сварочно-технологические свойства, сварка во всех пространственных положениях кроме сверху вниз. Предварительный подогрев и послесварочная термообработка определяется свойствами свариваемого металла. Низкое содержание водорода ($\text{HD} < 4 \text{ мл}/100 \text{ г}$).

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn	Ni	Mo
wt-%	0.06	0.3	1.2	0.8	0.35

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	S
Предел текучести R_e Н/мм ² :	600 (≥ 550)	580 (≥ 530)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	650 (630-750)	580 (570-740)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	25 (≥ 20)	25 (≥ 20)
Ударная вязкость ISO-V A_v , Дж+20°C:	180 (≥ 130)	160 (≥ 120)
Дж- 60°C:	80 (≥ 47)	

(*) u после сварки
s отжиг, 580°C/2ч/печь до 300°C/воздух

Технология сварки



Прокалка: **300-350°C, мин. 2 ч**

Обозначение электрода:

FOX EV 65 E 8018-G E 55 6 1 NiMo B

Ø мм	L мм	A
2.5	350	80-90
3.2	350	100-140
4.0	350	140-180



Свариваемый металл

Конструкционные стали, трубные и резервуарные стали, криогенные стали, стали специального назначения.

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, GE300, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

Одобрения

TÜV (1802.), SEPROZ, NAKS, VG 95132, BV, RMR, ABS, CE