

ENISO 2560-A:2005: E38 0 RC 11
ENISO 2560-B:2005: E 43 13 A
AWS A5.1-04: E6013
AWS A5.1M-04: E4313

BÖHLER FOX OHV

Покрытый электрод для сварки
углеродистых сталей

Описание и область применения

Электрод с рутило-целлюлозным покрытием для высококачественной сварки углеродистых сталей **во всех пространственных положениях, включая сверху вниз**. Отличные сварочно-технологические свойства, самый популярный электрод типа E 6013.

Возможность работы на малых токах с маломощными источниками; гибкое, упругое, влагостойкое покрытие. Универсальная область применения: строительство; автомобильная промышленность; изготовление котлов и резервуаров; судостроение; сварка **оцинкованных** изделий.

Химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn
wt-%	0.06	0.4	0.45

Механические свойства наплавленного металла

(*)	u	
Предел текучести R_e Н/мм ² :	460	(≥380)
Предел прочности R_m Н/мм ² :	520	(470-600)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:	27	(≥22)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж+20°C:	75	(≥55)
	± 0°C:	60 (≥47)
	-10°C:	47

(*) u после сварки

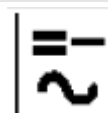
Технология сварки



Прокалка: не требуется
Обозначение электрода:

FOX OHV E 6013 E 38 0 RC

Ø мм	L мм	A
2.0	250	45-80
2.5	250/350	60-100
3.2	350	90-130
4.0	350/450	110-170
5.0	450	170-240



Свариваемый металл

Стали с пределом текучести до 380 Н/мм²:

S275JR, S235J0G3 - S355J0G3, P235GH, P265GH, P255NH, P235T1, P355T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 - L360NB, L290MB, S235JRS1 - S235J0S1, S235JRS2 - S235J0S2
ASTM A36 u A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45.; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52

Одобрения

TÜV-D (5687.), DB (10.014.12), ÖBB, TÜV-A (22), ABS (2), DNV (2), LR (2), LTSS, SEPROZ, CE