

БДС EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21
БДС EN ISO 2560-B: E 43 10 A U
AWS A5.1: E 6010
AWS A5.1M: E 4310

BÖHLER FOX CEL

Целулозни електроди за РЕДЗ
за заваряване на тръби отгоре надолу

Предназначение

Целулозни електроди за заваряване отгоре-надолу на обиколни шевове на тръбопроводи с голям диаметър. Подходящи са за коренови шевове (отгоре-надолу и отдолу-нагоре) и горещ втори слой. Използват се и за запълващи слоеве и за декоративни шевове на тръби. В сравнение с заваряване на корена отдолу-нагоре, са много по-бързи и по-икономични. Освен отличните заваръчни характеристики и способност за запълване на големи междини, FOX CEL произвеждат метал с изключително добра ударна жилавост и по този начин осигуряват още по-голяма сигурност при заваряването на тръби. Могат да се използват при тръбопроводи за пренос на суров природен газ (HIC тест според NACE TM-02-84). Налични са и резултати от SSC тест.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,12	0,14	0,5

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Състояние	R _m (N/mm ²)	R _e (N/mm ²)	A (L ₀ =5d ₀) (%)	KV (J) / °C			
				- 30	- 20	± 0	+ 20
U	550 (470-600)	450 (≥ 390)	26 (≥ 22)	50 (≥ 47)	80	90	100

U: без термообработка след заваряване

Подготовка и работни режими

Тип на обмзката:	Целулозна	Ø x l (mm)	Ток (A)
Заваръчен ток:	= (+); за коренови шевове = (-)	2.5 x 250/300	50-90
Изсушаване:	не се допуска	3.2 x 350	80-130
Маркиране:	FOX CEL 6010 E 38 3 C	4.0 x 350	120-180
		5.0 x 350	160-210



Основни материали

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210NB - L415NB, L290MB - L415MB, P235G1TH, P255G1TH
за коренови шевове до L555NB, L555MB

API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, за коренови шевове до X 80

Одобрения и сертификати

TÜV (01281.), DNV (3), Statoil, SEPROZ, CE, NAKS (Ø3.2-4.0 mm)