

БДС EN ISO 2560-A: E 42 3 Мо С 25
БДС EN ISO 2560-B: E 49 10-М3 А
AWS A5.5: E 7010-A1
AWS A5.5M: E 4910-A1

BÖHLER FOX CEL Mo

Целулозни електроди за РЕДЗ
за заваряване на тръби отгоре надолу

Предназначение

Целулозни електроди за заваряване отгоре-надолу на обиколни шевове с висока якост, на тръбопроводи с голям диаметър. В сравнение със заваряване на отдолу-нагоре са много по-бързи и по-икономични. Подходящи са за горещ втори слой, за запълващи слоеве и за декоративни шевове на тръби. Освен отличното качество и жилавост на метала на шева, електродите са лесни за работа, концентрираната и интензивна дъга осигурява дълбок провар и шевове, подходящи за радиографичен контрол. 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	Mo
0,1	0,14	0,4	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				
				- 40	- 30	- 20	±0	+ 20
U	550 (500-640)	480 (≥ 420)	23 (≥ 20)	42	50 (≥ 47)	85	95	100

U: без термообработка след заваряване

Подготовка и работни режими

Тип на обмяката:	Целулозна	Ø x l (mm)	Ток (А)
Заваръчен ток:	= (±); за коренови шевове = (-)	3.2 x 350	80-130
Изсушаване:	не се допуска	4.0 x 350	120-180
Маркиране:	FOX CEL Mo 7010 - A1 E 42 3 Мо С	5.0 x 350	160-210



Основни материали

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, L210 - L415NB, L290MB, L415MB, P355T1, P235T2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH
за коренови шевове до L555MB

API Spec. 5 L: Grade A, B, X42, X 46, X 52, X 56, X 60, за коренови шевове до X 80

Одобрения и сертификати

TÜV (01325.), ABS (E 7010-A1), SEPROZ, CE