БДС EN ISO 2560-A:	E 50 4 B 42 H5
БДС EN ISO 2560-B:	E 5718-G A H5
AWS A5.5:	E8018-GH4R
AWS A5.5M:	E5518-GH4R

BÖHLER FOX EV 63

Ниско легирани базични електроди за РЕДЗ с висока якост

Предназначение

Базични електроди за заваряване на въглеродни и ниско легирани стомани с висока якост и съдържание на въглерод до 0.6%. Използват се също и за заваряване на релси. Металът на шева е пластичен и устойчив срещу пукнатини. Рандемана на електродите е 115%. Заварява се във всички позиции, освен отгоре-надолу. Съдържанието на водород е много ниско (според изискването на AWS HD<4ml/100g метал на шева).

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,08	0,7	1,7

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Състояние	R_m (N/mm²)	$R_{p0.2}$ (N/mm²)	A (L_o=5d_o) (%)	KV (J) / °C	
				- 40	+ 20
U	630 (570 - 720)	580 (≥ 500)	26 (≥ 18)	90 (≥ 47)	170
S	610	560	26		130

U: без термообработка след заваряване; S: след снемане на напреженията при 580 °C/2ч., изстиване в пещта до 300 °C и пълно изстиване на въздух

Подготовка и работни режими

Тип на обмазката:	Базична
Заваръчен ток:	= (+)
Изсушаване:	300 - 350 °C, мин. 2ч.
Маркиране:	FOX EV 63 8018-G E 50 4 B

Ø x l (mm)	Ток (A)
2.5 x 350	80-110
3.2 x 350	100-140
4.0 x 450	140-180
5.0 x 450	190-230



Основни материали

Конструкционни стомани, тръби и релси

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S500Q, S460QL-S500QL, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L485MB, L415QB-L485QB, alform 500 M, aldur 500 Q, aldur 500 QL, GE300

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

Одобрения и сертификати

TÜV (0730.), DB (10.014.07 / 81.014.01), RMR (3 YHH), SEPROZ, CE