

EN 1599: E Mo B 4 2 H5  
 AWS A5.5-96: E 7018-A 1H4R  
 \*DIN 8575: E Mo B 20+  
 \*BS 2493: E Mo BH  
 \*NFA 81-345: E C 5 Mo B110 20 BH  
 \* заменен на EN 1599

## BÖHLER FOX DMO Kb

Электрод для низколегированных жаропрочных сталей

### Описание и область применения

Электрод с основным покрытием для сварки 0,5 Мо легированных котельных, листовых и трубных сталей работающих при температурах до 550°C. Применяется для высококачественной сварки с гарантированными механическими свойствами деталей подвергающихся длительным нагрузкам, как при низких, так и высоких температурах. Низкое содержание водорода в наплавленном металле (HD < 5 мл/100 г). Коэффициент перехода металла в шов 115%. Гарантированные значения ударной вязкости при низких температурах вплоть до -50°C. Предварительный подогрев, температура между проходами, режим послесварочной обработки определяется требованиями предъявляемыми к металлу основы.

### Химический состав наплавленного металла

|      | C    | Si  | Mn  | Mo  |
|------|------|-----|-----|-----|
| wt-% | 0.07 | 0.4 | 1.0 | 0.5 |

### Механические свойства наплавленного металла

| (*)                                                 | u             | a             |
|-----------------------------------------------------|---------------|---------------|
| Предел текучести R <sub>e</sub> Н/мм <sup>2</sup> : | 550 (≥480)    | 530 (≥470)    |
| Предел прочности R <sub>m</sub> Н/мм <sup>2</sup> : | 600 (560-710) | 580 (560-710) |
| Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:   | 25 (≥22)      | 26 (≥22)      |
| Ударная вязкость ISO-V A <sub>v</sub> Дж +20°C      | 200 (≥120)    | 180 (≥120)    |
|                                                     | -50°C (≥32)   |               |

(\*) u после сварки  
 a отжиг, 620°C/2ч/печь до 300°C/воздух

### Технология сварки



Прокалка: 300-350°C, мин. 2 ч

Обозначение электрода:

**FOX DMO Kb 7018-A1 E Mo B**

| Ø мм | L мм    | A       |
|------|---------|---------|
| 2.0  | 250     | 50-70   |
| 2.5  | 250/350 | 80-110  |
| 3.2  | 350     | 100-140 |
| 4.0  | 450     | 130-180 |
| 5.0  | 450     | 190-230 |

**=+**

### Свариваемый металл

Жаропрочные стали, подобные низколегированным сталям- литье, стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению. S355J2G3, E295, E335, P255G1TH, L320 - L415NB, L320MB - L415MB, S255N, 16Mo3, P295GH, P310GH, 15NiCuMoNb5S, 20MnMoNi4-5, 17MnMoV6-4, S255N - S500N, S255NH - S500NH, S255NL - S500NL, GE240-GE300, 22Mo4, GP240GH, ASTM A335 Gr. P1; A161-94 Gr. T1; A217 Gr. WC1; A182M Gr. F1; A204M Gr. A, B, C; A250M Gr. T1

### Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, KTA 1408.1, DB (10.014.14), ABS, DNV, FI, INSPECTA, UDT, LTSS, Ü, CL, GL, RMR, VUZ, SEPROS, ITIUDT

### Материалы подобного назначения

|                                  |                          |
|----------------------------------|--------------------------|
| Покрываемые электроды:           | FOX DMO Kb<br>FOX DMO Ti |
| Присадочный пруток:              | DMO-IG                   |
| Проволока сплошного сечения:     | DMO-IG                   |
| Проволока для сварки под флюсом: | EMS 2 Mo                 |
| Порошковая проволока:            | DMO Ti-FD                |

Официальный дистрибьютор ГК «Альфа Арс». Тел/факс +7 (495) 633-26-04, +7 (965) 137-94-84  
 115114, Москва, 4-ый Кожевнический пер., д.2/12. e-mail: sales@alfa-industry.ru