

Obalená elektroda Böhler FOX EV PIPE

Pro svařování potrubí a dále pro montážní práce v pozicích
Vynikající operativní vlastnosti a vysoká produktivita
Standardně baleno v plechových hermetických dózách

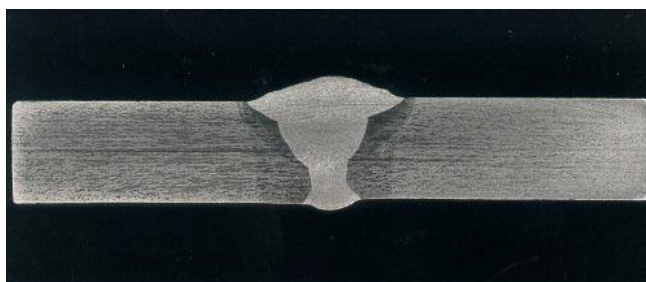
Böhler FOX EV PIPE má při svařování v pozicích značné přednosti v porovnání s běžnými bazickými elektrodami typu E 7018 (z našeho sortimentu např. FOX EV 50, PHOENIX 120 K)
Stejně výhody platí i pro elektrody FOX EV 60 PIPE a FOX EV 70 PIPE , tj. E 8016 a E 9016

Kořenová housenka (připojení na - pól)

- Porovnávací testy ukazují časovou úsporu 46%
- Možnost použití Ø 3,2 mm při tloušťce stěny od 8 mm.
- Nižší spotřeba elektrod o 39%
- Vynikající tvar svarové housenky (viz makrovýbrus)
- Dobrá překlenutelnost svarové mezery i při přesazení
- Snadná ovladatelnost a dobrá kontrola svarové lázně
- Hladký povrch svaru z vnitřní strany kořene.

Výplňové a krycí vrstvy (připojení na + pól)

- Možnost použití Ø 4,0 mm již při tloušťce stěny 12 mm
- Vynikající tvar krycí vrstvy při současném zkrácení času svařování.
- Dobré napojení svaru na základní materiál a omezení zápalů a vrubů
- Snížení ztrátových časů broušením
- Zkrácení vedlejších ztrátových časů



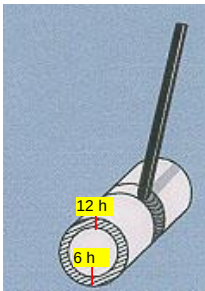
KOŘENOVÁ VRSTVA

- nyní za poloviční čas!

Potrubí S 335 N Ø330x10 mm, mezera 2,5 mm, otupení 2,5 mm

Böhler FOX EV PIPE

Ø3,2x350 (průběžně v pozici 6-12 hod.) proud 120A



5G/PF
G(-) pól



Kořen za 10,25 minuty

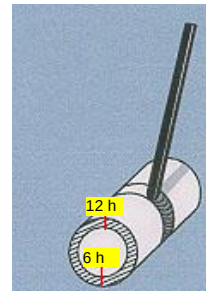
Úspora času 46 %

Spotřeba elektrod 0,27 kg (úspora 39 %)

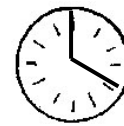
Elektroda AWS E 7018

Ø2,5x350 (6-4 a 6-8 hod.) proud 70-75 A

Ø3,2x350 (zbytek) proud 85-100 A



5G/PF
G (+) pól



Kořen za 19,08 minut

t.j. 2x delší čas

Spotřeba elektrod 0,44 kg

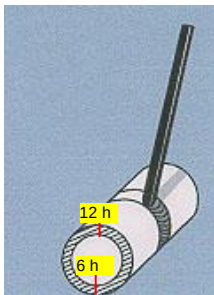
Speciální koncepce obalu elektrody Böhler FOX EV PIPE a připojení na -pól, umožňují použití elektrody Ø 3,2 pro svařování kořene již od tloušťky stěny 8 mm. Vyšší výkon odtavení a zároveň delší housenka z jedné elektrody, v porovnání s běžnými typy AWS E 7018, zaručují podstatnou úsporu nákladů na svařování.

VÝPLŇOVÁ VRSTVA

Potrubí S 335 N Ø330x10 mm

Böhler FOX EV PIPE

Ø3,2x350 proud 110-120 A



5G/PF
G (+)pól

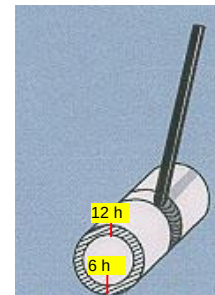


1 housenka za 9,67 minuty

Spotřeba elektrod 0,30 kg

Elektroda AWS E 7018

Ø3,2x350 proud 110-120 A



5G/PF
G (+) pól



1 housenka za 9,65 minuty

Spotřeba elektrod 0,28 kg

Elektroda je u obou typů elektrod zapojena na (+) pól. Svařování elektrodou FOX EV PIPE je výhodnější z hlediska ovladatelnosti a povrchové kvality svaru, zejména v pozicích od 6-3 hod (popř. do 9 hod).

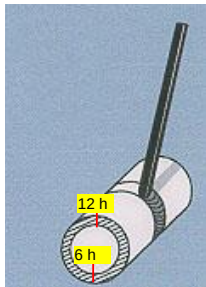
Výhodou je rovněž příznivý tvar svaru, bez vrubů a zápalů, s minimálními požadavky na opravy a broušení.

KRYCÍ VRSTVA

- úspora času a množství elektrod

Potrubí S 335 N Ø330x10 mm

Böhler FOX EV PIPE
Ø3,2x350 proud 100-110 A

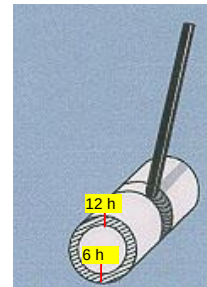


5G/PF
G (+) pól

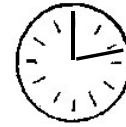


Krycí vrstva za 10,87 minuty
Úspora času 16 %
Spotřeba elektrod 0,30 kg

Elektroda AWS E 7018
Ø3,2x350 proud 110-120 A



5G/PF
G (+) pól



Krycí vrstva za 12,93 minuty
-
Spotřeba elektrod 0,35 kg

Při svařování krycí vrstvy se znovu projevuje lepší „vzlínavost“ svarové lázně elektrody FOX EV PIPE a lepší ochranný účinek obalu. Současně je svařování běžnými bazickými elektrodami podstatně pomalejší.

VYHODNOCENÍ KOMPLETNÍHO SVAROVÉHO SPOJE

BÖHLER FOX EV PIPE
Doba svařování: 30,8 minuty
Úspora času: 26 %
Spotřeba elektrod: 0,87 kg (úspora 18,7 %)

Elektroda E 7018
Doba svařování: 41,6 minuty
-
Spotřeba elektrod: 1,07 kg

POKYNY PRO SVAŘOVÁNÍ

Při svařování se udržuje velmi krátký oblouk
Optimální příprava svarové hrany: mezera 2-3 mm, otupení 2-2,5 mm
Pro tl. stěny do 7 mm se používá zejména Ø 2,5 mm
Pro tl. stěny 8-11 mm se používají Ø 2,5 a 3,2 mm
Pro tl. stěny větší než 12 mm doporučujeme pro kořen Ø 3,2 mm a na další vrstvy i Ø 4,0 mm

DALŠÍ INFORMACE

Elektrody Böhler FOX EV PIPE mají vysokou hodnotu vrubové houževnatosti i při teplotách -46°C a nízký obsah vodíku ve svarovém kovu. Jsou baleny v hermeticky uzavřených plechových dózách. Výhodou je podstatně vyšší ochrana před mechanickým poškozením a možnost svařovat bez přesoušení.