

Revisionsnummer: 2

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.5 / SFA-5.5	AWS A5.5M
E 46 4 1Ni C 2 5	E5510-P1 A U	E8010-P1	E5510-P1

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Höherfeste Zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung.

Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißungen an höherfesten Rohrstählen.

BÖHLER FOX CEL 85 ist eine der meist verwendeten Zelluloseelektroden und entspricht den höchsten Qualitätsansprüchen im Großrohrleitungsbau. Sie zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse.

BÖHLER FOX CEL 85 ist auch für den Einsatz in Sauerogas geeignet (HIC-Test nach NACE TM-02-84). Es sind ebenfalls Werte für den SSC-Test verfügbar.

Grundwerkstoffe

L415NB - L485NB, L415MB - L485MB
API Spec. 5 L: X 56, X 60, X 65, X 70

Richtanalyse

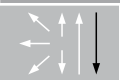
	C	Si	Mn	Ni
Gew.-%	0,14	0,15	0,75	0,7

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			
				20°C	0°C	-20°C	-40°C
u	490 (≥ 460)	580 (550 – 680)	23 (≥ 20)	110	105	100	70 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX CEL 85 8010-P1 E 46 4 1Ni C	3,2 × 350 4,0 × 350	80 – 130 120 – 180
	Rüctrocknung	nicht zulässig	5,0 × 350	160 – 210
			5,5 × 350	200 – 260

Zulassungen

TÜV (01361), ABS, CE