

# BÖHLER FOX EV 50

## Unlegierte, basisch umhüllte Stabelektrode



Hauptmerkmal:

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen für unlegierte Stähle mit einer Streckgrenze bis 420 MPa.

Eigenschaften	Produkt Vorteile	Kundennutzen
» <b>Basisch umhüllt</b>	» Reines kaltzähes Schweißgut	» Großer Einsatzbereich bei höheren Anforderungen » Einsetzbar bei Anforderungen bis -50 °C
» <b>Feuchtigkeitsresistente Hülle</b> » <b>Niedriger Wasserstoffgehalt</b>	» Sehr niedriger Wasserstoffgehalt im Schweißgut » Vermeidung von Wasserstoff induzierten Rissen	» Bis zu 9h nach öffnen der Vakuumverpackung oder Dose ohne Rücktrocknung verschweißbar
» <b>NACE TM-02-84 getestet</b>	» Geeignet bei Anwendungen mit Sauergas	» Sichere Verarbeitung, CTOD geprüft
» <b>Konzipiert für hochwertige Schweißungen</b>	» Zugelassen von vielen Zulassungstellen	» Herstellung von Bauteilen für anspruchsvolle Industrien
» <b>Erhältlich in der Dry System Vakuumverpackung</b>	» Direkt aus der Verpackung ohne Rücktrocknung verschweißbar	» Weniger Vorbereitungszeit, immer sicher verpackte, ofenfrische Stabelektroden



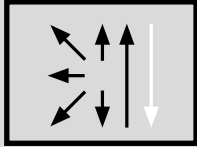
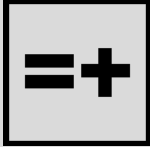
### Typische Anwendungen

- » Allgemeiner Stahlbau
- » Schiffsbau
- » Offshore Industrie
- » Druckbehälterbau

BÖHLER FOX EV 50 ist eine unserer populärsten Elektroden. Seit mehr als 70 Jahren im Portfolio, deckt diese einen großen Teil aller Schweißverbindungen bei unlegierten Stählen ab. Ständige Verbesserungen und Anpassungen der Rezeptur halten die Elektrode am Puls der Zeit.

Geringer Wasserstoffgehalt, eine Feuchte-resistente Hülle, gepaart mit unserer Dry System Verpackung bringen größtmöglichen Komfort bei der Verarbeitung. Ständige Prüfungen und Zulassungen gewährleisten eine konstante, hohe Qualität, die ständigen Optimierungen ermöglichen höchstmögliche mechanische Gütewerte.

# BÖHLER FOX EV 50

Einteilung		Arbeitsdaten	
EN ISO 2560-A	AWS A5.1 / SFA-5.1	Schweißpositionen	Polarität
E 42 5 B 4 2 H5	E7018-1 H4R		

Typische chemische Zusammensetzung, Schweißgut, Gewichtsanteil %		
C	Si	Mn
0,08	0,4	1,2

Mechanische Eigenschaften, Schweißgut (typische Einzelwerte)						
Zustand	Streckgrenze R <sub>p0.2%</sub> MPa	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> MPa	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	CVN Kerbschlagzähigkeit ISO-V KV J		
				20 °C	-20 °C	-50 °C
Schweißzustand	460 (>= 420)	570 (500 – 640)	30 (≥ 20)	190	160	70 (≥ 47)

Zu schweißende Stähle	
EN	ASTM
S235JR - S355J2, E295, E335, C35; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S420N; Schiffbaustähle A, B, D, E; Offshore-stähle L290NB - L415NB, L290MB - L415MB; X42 - X60; Stahlguss GE200, GE240, GE260	ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50

Zulassungen
TÜV (00426), DB (10.014.02), ABS, BV, DNV, LR, RMR, RINA, CWB (Ø 3,2-6,0 mm), CE

Kartonverpackung	Dry System Vakuumverpackung
 <p>Gewicht: ~ 4,1 kg</p> <p>Durchmesser: 2,0 x 250 mm 2,5 x 250 mm 2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 3,2 x 450 mm 4,0 x 350 mm 4,0 x 450 mm 5,0 x 450 mm 6,0 x 450 mm</p>	 <p>Gewicht: DrySys 20: ~1,2 kg DrySys 30: ~ 2,1 kg</p> <p>Durchmesser: 2,0 x 250 mm 2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 3,2 x 450 mm 4,0 x 350 mm 4,0 x 450 mm 5,0 x 450 mm</p>