

# BÖHLER FOX 2,5 Ni

## Ni-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode

Hauptmerkmal:

Stabelektrode für die Schweißung unlegierter und Ni-legierter, kaltzäher Feinkornbaustähle.



Eigenschaften	Produkt Vorteile	Kundennutzen
» <b>Ni-legierte Stabelektrode</b>	» Kaltzähes Schweißgut bis -80°C » Ausgezeichneter Zähigkeitswert: 110 J bei -80°C	» Breiter Anwendungsbereich für Konstruktionen mit Anforderungen bis -80°C » Sichere Verbindungen durch wesentlich höhere Werte als in der Norm gefordert
» <b>Sehr niedriger Wasserstoffgehalt</b>	» Riss sichere Schweißnähte	» Keine Nacharbeiten und Reparaturen
» <b>Feuchteresistente Hülle</b>	» Geringe Feuchtigkeitsaufnahme der Hülle	» Elektroden können im rückgetrockneten Zustand länger verarbeitet werden
» <b>Viele Zulassungen</b>	» Breiter Anwendungsbereich	» Zugelassenes Produkt für viele Anwendungen und Industrien



## Typische Anwendungen

- » Stahlbau unter extremen Bedingungen
- » Offshore Industrie
- » Sonderschiffsbaustähle (z.B. Eisbrecher)

Die Stabelektrode FOX 2,5 Ni ist dem Namen entsprechend mit 2,5 % Ni legiert. Diese Legierung zeichnet sich durch eine erhöhte Zähigkeit bei tiefen Temperaturen aus, wodurch diese Elektrode bevorzugt bei Anwendungen zum Einsatz kommt, wie sie z.B. in der Offshore-Industrie häufig gefordert sind.

Der niedrige Wasserstoffgehalt und die feuchteresistente Hülle ist bei unseren basischen hochfesten Elektroden Standard.

Diese Hülleneigenschaften unterstützen die Verwendung der Elektroden gerade bei diesen Anwendungen und bei den oft gegebenen, schwierigen äußeren Bedingungen.

# BÖHLER FOX 2,5 Ni

Einteilung		Arbeitsdaten	
EN ISO 2560-A	AWS AWS A5.5 / SFA-5.5	Schweißpositionen	Polarität
E 46 8 2Ni B 4 2 H5	E8018-C1 H4 R		

Typische chemische Zusammensetzung, Schweißgut, Gewichtsanteil %			
C	Si	Mn	Ni
0,04	0,3	0,8	2,4

Mechanische Eigenschaften, Schweißgut (typische Einzelwerte)					
Zustand	Streckgrenze $R_{p0.2\%}$ MPa	Zugfestigkeit $R_m$ MPa	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ ) %	CVN Kerbschlagzähigkeit ISO-V KV J 20 °C -80 °C	
Unbehandelt, Schweißzustand	490 ( $\geq 460$ )	570 (530 – 680)	30 ( $\geq 20$ )	180	110 ( $\geq 47$ )

Zu schweißende Stähle	
EN	ASTM
Kaltzähe Bau- und Ni- Stähle, kaltzähe Sonderschiffbaustähle 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2	ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C

Zulassungen	
TÜV (00147), DB (10.014.16), ABS, WIWEB, DNV, LR, CE	

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