

# BÖHLER FOX EV 60

## Niedrig legierte, basisch umhüllte Stabelektrode

Hauptmerkmal:

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochfeste Stähle mit 1% Ni, besonders für hohe Zähigkeiten bei niedrigen Temperaturen.



Eigenschaften	Produkt Vorteile	Kundennutzen
<ul style="list-style-type: none"> <li>» Ni Gehalt 0,9%</li> <li>» Hohe Zähigkeit bei -60°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Geeignet für Sauer gasanwendungen</li> <li>» Großer Temperaturbereich von -60°C bis 350°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Vielseitige Anwendungen in verschiedenen, anspruchsvollen Industrien</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>» Feuchte-resistente Hülle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Sehr niedriger Wasserstoffgehalt im Schweißgut</li> <li>» Keine Wasserstoffinduzierten Risse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Elektroden können bis zu 9 Std. nach dem Öffnen direkt aus der DrySystem Verpackung oder der Dose ohne Rücktrocknung verarbeitet werden</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>» CTOD getestet bei -40°C</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Zugelassen für Panzerbleche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Für Anwendungen mit speziellen Kriterien wie CTOD oder SSC Tests geeignet.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>» Erhältlich in der Dry System Vakuumverpackung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Schweißen ohne Rücktrocknung direkt aus der Verpackung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Weniger Zeit für Vorbereitungen, immer sichere ofenfrische Stabelektroden</li> </ul>



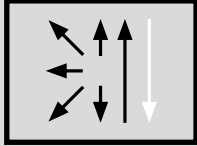
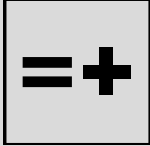
### Typische Anwendungen

- » Offshore Industrie
- » Stahlbau
- » Schweißen von Panzerblechen

Die Rezeptur der BÖHLER FOX EV 60 Stabelektrode wurde als typischer 1% Ni Schweißzusatz ausgelegt. Das heißt, optimiert für sehr hohe Zähigkeit bei tiefen Temperaturen. Der Ni Gehalt ist auf max. 1% begrenzt.

Dadurch ist diese Elektrode sehr vielfältig einsetzbar. Der, wie bei allen Elektroden der EV - Reihe auf 4 ml/100g Schweißgut reduzierte Wasserstoffgehalt, eine Feuchte-resistente Hülle und die mögliche Vakuumverpackung Dry System, machen diese Elektrode zu einem speziellem Produkt.

# BÖHLER FOX EV 60

Einteilung		Arbeitsdaten	
EN ISO 2560-A	AWS A5.5 / SFA-5.5	Schweißpositionen	Polarität
E 46 6 1Ni B 4 2 H5	E8018-C3 H4 R		

Typische chemische Zusammensetzung, Schweißgut, Gewichtsanteil %			
C	Si	Mn	Ni
0,07	0,4	1,15	0,9

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	-60 °C
Unbehandelt, Schweißzustand	510 ( $\geq 460$ )	600 (550 – 680)	29 ( $\geq 20$ )	200	120 ( $\geq 47$ )

Zu schweißende Stähle	
EN	ASTM
Allgemeine Baustähle, Rohr- und Kesselstähle, kaltzähe Feinkornbaustähle und Sondergüten S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2	ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q

Zulassungen
TÜV (01524), DNV, RMR, VG 95132, ABS, CE

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