

# BÖHLER FOX NiCuCr

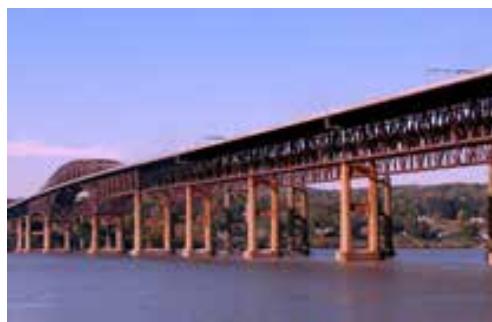
## Ni-Cu-Cr-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode

Hauptmerkmal:

Stabelektrode speziell für das Schweißen wetterfester Baustähle.



| Eigenschaften                             | Produkt Vorteile                                 | Kundennutzen   |
|---|--|--|
| » <b>Ni-Cu-Cr Legierte Elektrode</b>      | » Angepasst an die Chemie wetterfester Baustähle | » Optimale Verarbeitung von wetterfesten Baustählen mit artähnlichem Schweißzusatz |
| » <b>Sehr niedriger Wasserstoffgehalt</b> | » Rissichere Schweißnähte                        | » Keine Nacharbeiten und Reparaturen   |
| » <b>Feuchteresistente Hülle</b>          | » Geringe Feuchtigkeitsaufnahme der Hülle        | » Elektroden können im rückgetrockneten Zustand länger verarbeitet werden          |



## Typische Anwendungen

- » Stahlbau – Wetterfeste Trägerelemente
- » Fassadenbau – Wetterfeste Fassadenverkleidungen und Ähnliches
- » Skulpturen – Rostbraune Farbe dieser Stähle ermöglicht viele künstlerische Effekte

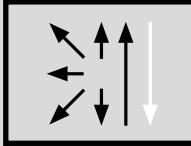
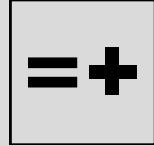
Die Stabelektrode FOX NiCuCr sticht durch ihren besonderen Verwendungszweck heraus.

Sie wurde entwickelt um die speziellen, wetterfesten Baustähle wie Patinax® oder Corton zu schweißen.

Die Chemie der Elektrode wurde so gewählt, dass das Schweißgut eine ähnliche chemische Zusammensetzung wie der Grundwerkstoff hat und somit die vor Korrosion schützende spezielle Rostschicht auch auf der Schweißnaht entsteht.

Auch die Farbgebung der Rostschicht auf der Schweißnaht ist identisch.

# BÖHLER FOX NiCuCr

| Einteilung               |                    | Arbeitsdaten  |   |
|--------------------------|--------------------|---|---|
| EN ISO 2560-A            | AWS A5.5 / SFA-5.5 | Schweißpositionen   | Polarität   |
| E 46 4 Z1NiCrCu B 4 2 H5 | E8018-W2 H4 R      |  |  |

| Typische chemische Zusammensetzung, Schweißgut, Gewichtsanteil % |     |     |     |     |      |
|--|-----|-----|-----|-----|------|
| C  | Si  | Mn  | Cr  | Ni  | Cu   |
| 0,05   | 0,4 | 0,7 | 0,6 | 0,6 | 0,45 |

| Mechanische Eigenschaften, Schweißgut (typische Einzelwerte) |                                     |                               |                                    |  |                   |
|--|-------------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|--|-------------------|
| Zustand  | Streckgrenze<br>$R_{p0.2\%}$<br>MPa | Zugfestigkeit<br>$R_m$<br>MPa | Dehnung<br>A ( $L_0 = 5d_0$ )<br>% | CVN Kerbschlagzähigkeit<br>ISO-V KV J<br>20 °C                            -40 °C |                   |
| Unbehandelt, Schweißzustand                                  | 520 ( $\geq 460$ )                  | 570 (530 – 680)               | 27 ( $\geq 20$ )                   | 200  | 130 ( $\geq 47$ ) |

| Zu schweißende Stähle   |  |
|---|--|
| EN  | ASTM   |
| Wetterfeste Baustähle<br>S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu,<br>S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W<br>ASTM A 588 Gr. A, B, C, K; A 618 Gr. II; 709 Gr. C | ASTM A 588 Gr. A, B, C, K; A 618 Gr. II; 709 Gr. C |

| Zulassungen |
|-------------|
| RMR, CE     |

| Kartonverpackung  | Dry System Vakuumverpackung   |
|---|---|
|  | <p>Gewicht: ~ 4,2 kg</p> <p>Durchmesser:<br/>2,5 x 350 mm<br/>3,2 x 350 mm<br/>4,0 x 450 mm</p> |